FC7000 - SERIE

CUTTING PRO

Benutzerhandbuch

HANDBUCH NR. FC7000-UM-151
Deutsche Version 1.0

Übersetzung durch den deutschen Distributor

Graphtec Europe GmbH
Am Helgenhaus 15-19
35510 Butzbach
Service-Hotline: 0900-1 633 22 66
http://www.graphtec-europe.de

Inhaltsverzeichnis

INHALTSVERZEICHNIS **2**

FÜR EINEN ORDNUNGSGEMÄßEN UND SICHEREN UMGANG **5**

KONVENTIONEN IN DIESEM HANDBUCH 5
BESCHREIBUNG DER SICHERHEITSSYMBOLE 5
SICHERHEITSVORKEHRUNGEN VIII

VORWORT ..... **XII**

HINWEISE ZU DIESEM HANDBUCH XII
EINGETRAGENE WARENZEICHEN XII
COPYRIGHT XII

WEITERE SICHERHEITSHINWEISE ZUR VERWENDUNG VON KLINGEN ..... **XIII**

MESSERKLINGEN XIII
SCHNEIDMESSER XIII

NACH EINSCHALTEN DES PLOTTERS ..... **XIII**

ANMERKUNGEN ZUM STANDFUß ..... **XIV**

MASCHINEN-SICHERHEITSAUFKLEBER ..... **XIV**

TÄGLICHE WARTUNG UND AUFBEWAHRUNG ..... **XIV**

TÄGLICHE WARTUNG XIV
AUFBEWAHRUNG DES PLOTTERS XIV

KAPITEL 1: AUSPACKEN **1**

1.1 ÜBERPRÜFUNG DES INHALTS 2
1.2 PLOTTERBESTANDTEILE 3
1.3 MONTAGE DES PLOTTERS 5
1.4 BEFESTIGEN DES FC7000-AUFFANGKORBES (OPTION) 10
1.5 BEFESTIGEN EINES SCHNEIDMESSERS 11
1.6 AUSTAUSCH DER QUERABSCHNEIDER-EINHEIT 14

KAPITEL 2: MESSERKLINGEN UND SCHNEIDMESSER **1**

2.1 ANWENDUNGEN UND EIGENSCHAFTEN DER KLINGEN 2
2.2 BESTANDTEILE DER SCHNEIDMESSER 3
2.3 AUSWECHSELN DER MESSERKLINGE 4
2.4 EINSTELLEN DER KLINGENLÄNGE 5

KAPITEL 3: VORBEREITUNGEN **1**

3.1 KONTROLLTAFEL 2
3.2 AUSWÄHLEN EINES FUNKTIONSMENÜS 4
3.3 ANSCHLUSS AN EINEN COMPUTER 6
3.4 INBETRIEBNAHME 7
3.5 EINLEGEN VON MEDIEN 9
3.6 AUSRICHTEN DER KLEMMROLLEN 13
3.7 AUSWAHL DES MEDIENTYPS 17

KAPITEL 4: STIFTEINSTELLUNGEN UND -BEDINGUNGEN **1**

4.1 STIFTBEDINGUNGEN 2
4.2 AUSWÄHLEN DER EINSTELLBEREICHE FÜR SCHNEIDMESSER-BEDINGUNGEN 4
4.3 EINSTELLEN DER SCHNEIDMESSERBEDINGUNGEN 5
4.4 DURCHFÜHREN VON TESTSCHNITTEN 8

4.5 Einstellen der Klingenlänge 10

KAPITEL 5: GRUNDFUNKTIONEN UND ANWENDUNGEN 1

5.1 Anwendung der Funktion ANHALTEN 2
5.2 Zurückfahren des Werkzeugkopfes 3
5.3 Werkzeugkopf zum Ursprungspunkt bewegen 3
5.4 Anwendung der VORSCHUB-Funktion 4
5.5 Versetzen des Ursprungspunktes 5
5.6 Anwendung der Funktion KOPIE 7
5.7 Stift nach oben/unten 10
5.8 Anwenden der QUERABSCHNEIDER-Funktion 11
5.9 Anwendung der Funktion VERFAHRSCHRITT 13

KAPITEL 6: PROFI-FUNKTIONEN UND -ANWENDUNGEN 1

6.1 Verändern der HAUPTEINZUGSGESCHWINDIGKEIT 2
6.2 Einstellen des AUTOM. VORSCHUB 3
6.3 Einstellen des URSPRUNGS im Modus HP-GL 5
6.4 Einstellen des Schneid-/Plotbereiches 6
6.5 Erweiterung des Schneid-/Plotbereiches 9
6.6 Einstellen der SEITENLÄNGE 11
6.7 Drehen der Koordinatenachsen 13
6.8 Einstellen des Modus SPIEGELN 14
6.9 Vergrößern oder Verkleinern eines Bildes 15
6.10 Datensortierungseinstellungen 16
6.11 Automatische Passermarken-Lesefunktion 17
6.12 Einstellen des Passermarkenmodus 21
6.13 Einstellen des Passermarken-Lesebereiches 27
6.14 Auswählen des Passermarken-Typs 29
6.15 Spezifikation der Passermarkengröße 30
6.16 Einstellen der ABSTANDSJUSTIERUNG 31
6.17 Einstellen des ACHSENURSPRUNG-OFFSET 33
6.18 Einstellen der Funktion PAPIERGEWICHT 35
6.19 Einstellen des SENSOR-OFFSET (Methode 1) 37
6.20 Einstellen des ACHSEN-OFFSET (Methode 2) 39
6.21 Auswählen der Methode zur Achsausrichtung 41
6.22 Auswählen des Werkzeugs zur Achsausrichtung 42
6.23 Einstellungen zur ACHSAUSRICHTUNG 43
6.24 Einstellen der Tangential-Emulation 48
6.25 Einstellen der LEERFAHRTGESCHWINDIGKEIT 51
6.26 Einstellen des Klingen-OFFSETWINKELS 52
6.27 Einstellen des OFFSET-ANDRUCKS 53
6.28 Einstellen der SCHRITTWEITE 54
6.29 Einstellen der HAUPTANDRUCKSTÄRKE 55
6.30 Einstellen der Funktion ABSTANDSJUSTIERUNG 56

KAPITEL 7: OPTIONEN 1

7.1 Lupe (PHP61-LUPE) 2
7.2 Pouncing-Werkzeug 4
7.3 Stiftzuweisung (nur für 2-Stiftmodelle) 6
7.4 Stift-Offset (nur für 2-Stiftmodelle) 7

KAPITEL 8: HINTERGRUND- EINSTELLUNGEN 1

8.1 Beschreibung der Hintergrundeinstellungen 2
8.2 Bearbeiten der Hintergrundeinstellungen 5

KAPITEL 9: TESTMODI UND PROBLEMBEHANDLUNG 1

9.1 Verwendung des Modus Einstellungsliste 2

9.2 DURCHFÜHREN DES SELBSTTESTS 3
9.3 VERWENDUNG DES MODUS DATENAUSDRUCK 4
9.4 DER PLOTTER IST EINGESCHALTET, ARBEITET JEDOCH NICHT 5
9.5 DER PLOTTER ARBEITET FEHLERHAFT 6
9.6 DIE SCHNITTERGEBNISSE SIND NICHT ZUFRIEDENSTELLEND 9
9.7 FEHLERMELDUNGEN IM BEFEHLSMODUS GP-GL 11
9.8 FEHLERMELDUNGEN IM BEFEHLSMODUS HP-GL 12

KAPITEL 10: SCHNITTSTELLEN 1

10.1 RS-232C-SCHNITTSTELLE 2
10.2 USB-SCHNITTSTELLE 3
10.3 DAS SCHNITTSTELLENMENÜ 4
10.4 EINSTELLEN DER SCHRITTWEITE 5
10.5 EINSTELLEN DER RS-232C SCHNITTSTELLEN-TRANSFER-BEDINGUNGEN 6
10.6 BEFEHLS-MODUS 7

Für einen ordnungsgemäßen und sicheren Umgang

Um die sichere und richtige Benutzung Ihres Plotters sicherzustellen, lesen Sie dieses Handbuch vor der ersten Benutzung aufmerksam durch.
Bewahren Sie das Handbuch nach dem ersten Lesen an einem geeigneten Platz auf, um es bei Bedarf schnell zur Hand zu haben.
Erlauben Sie kleinen Kindern nicht, den Plotter zu berühren.
Im Folgenden werden wichtige Hinweise für einen sicheren Betrieb gegeben. Bitte stellen Sie sicher, dass diese genau befolgt werden.

Konventionen in diesem Handbuch

Um den sicheren und ordnungsgemäßen Betrieb des Image Scanners zu gewährleisten sowie Verletzungen und Beschädigung zu vermeiden, werden die in diesem Handbuch beschriebenen Sicherheitsmaßnahmen in die nachfolgend beschriebenen drei Kategorien unterteilt. Vergewissern Sie sich, dass Sie die Unterschiede zwischen den einzelnen Kategorien verstanden haben.

GEFAHR: Diese Kategorie enthält Informationen, die bei Missachtung sehr wahrscheinlich zu tödlichen oder schweren Verletzungen des Bedieners führen können.

WARNUNG: Diese Kategorie enthält Informationen, die bei Missachtung wahrscheinlich zu tödlichen oder schweren Verletzungen des Bedieners führen können.

VORSICHT: Diese Kategorie enthält Informationen, die bei Missachtung zu Verletzungen des Bedieners oder zur Beschädigung des Plotters führen können.

Beschreibung der Sicherheitssymbole

Das ⚠ Symbol weist auf Informationen hin, der Sie besondere Aufmerksamkeit schenken sollten (einschließlich Warnungen). Der eigentliche Warnhinweis wird anhand einer Illustration oder eines Textes innerhalb oder in der Nähe des ⚠ Symbols beschrieben.

Das ⃠ Symbol weist auf Verbote hin. Verbote solcher Art werden anhand einer Illustration oder eines Textes innerhalb oder in der Nähe des ⃠ Symbols beschrieben.

Das ❗ Symbol weist auf dringende Handlungen hin (die durchgeführt werden müssen). Solche dringenden Handlungen werden anhand einer Illustration oder eines Textes innerhalb oder in der Nähe des ❗ Symbols beschrieben.

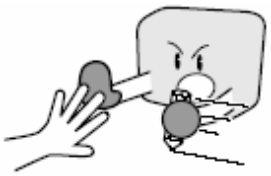
Sicherheitsvorkehrungen

⚠ WARNUNG

Berühren Sie niemals die Rollen oder bewegliche Teile wie den Wagen während das Gerät schneidet bzw. plottet.

- Solche Handlungen können zu Verletzungen führen.

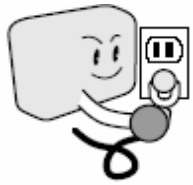
Nicht berühren



Stellen Sie eine ordnungsgemäße Erdung sicher.

- Sollte der Plotter nicht geerdet sein, könnte der Bediener einen elektrischen Schlag aufgrund eines Kurzschlusses erleiden.

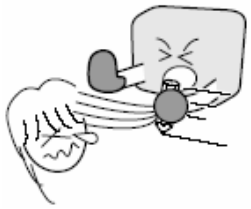
Plotter erden



Halten Sie Hände, Haare usw. außerhalb der Reichweite der Rollen oder beweglichen Teile wie den Wagen, auch wenn der Plotter still steht, da er unerwartet aktiviert werden kann, sobald er neue Daten empfängt.

- Solche Handlungen können zu Verletzungen führen.

Abstand halten



Diesen Plotter nicht eigenständig auseinander nehmen, reparieren oder umbauen.

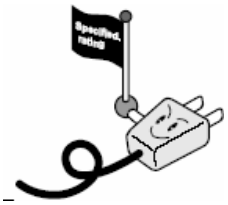
- Solche Handlungen können zu Feuer oder einem elektrischen Schlag aufgrund eines Kurzschlusses führen.
- Der Kontakt mit den stromführenden Teilen im Plotter kann zu einem elektrischen Schlag führen.
- Muss der Plotter repariert werden, kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den nächstgelegenen Graphtec-Vertragshändler.

Nicht selbst reparieren

Schließen Sie den Scanner nicht an eine Stromversorgung an, die nicht der Nennspannung entspricht.

- Die Benutzung einer anderen Stromversorgung kann zu Feuer oder einem elektrischen Schlag aufgrund eines Kurzschlusses führen.

Verboten



Benutzen Sie den Plotter nie an einem Ort, wo er Wasser, Regen oder Schnee ausgesetzt wird.

- Solche Orte können zu Feuer oder einem elektrischen Schlag aufgrund eines Kurzschlusses führen.

Wasser vermeiden

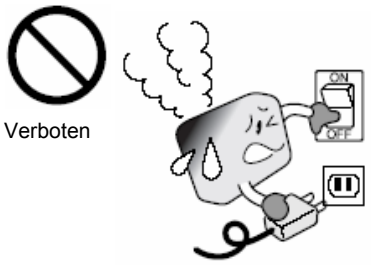
Vorsicht! Elektrischer Schlag

Sicherheitsvorkehrungen (Fortsetzung)

⚠ WARNUNG

Wenn am Plotter Rauchentwicklung auftritt oder wenn dieser ungewöhnlich heiß wird, einen seltsamen Geruch ausströmt oder anderweitige Fehlfunktionen auftreten, benutzen Sie ihn nicht mehr. Schalten Sie ihn ab und ziehen Sie den Netzstecker.

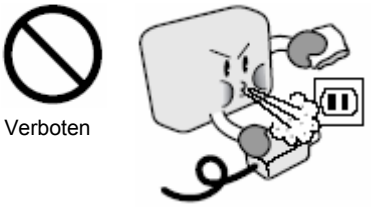
- Die Benutzung des Plotters in einem solchen Zustand kann zu Feuer oder einem elektrischen Schlag führen.
- Sobald Sie sehen, dass kein Rauch mehr austritt, kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den nächstgelegenen Graphtec-Vertragshändler für eine Reparatur.
- Versuchen Sie nie, den Plotter selbstständig zu reparieren. Reparaturen durch nicht autorisiertes Fachpersonal ist extrem gefährlich.



Verboten

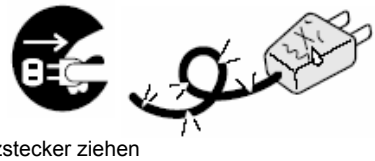
Stellen Sie sicher, dass sich kein Schmutz oder Metallteile am Netzstecker festsetzen

- Die Benutzung eines verschmutzten Netzsteckers kann zu Feuer oder elektrischem Schlag führen


Verboten

Benutzen Sie kein beschädigtes Netzkabel

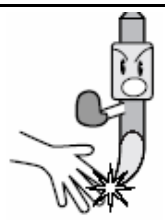
- Ersetzen Sie ein beschädigtes Kabel durch ein neues.
- Die Benutzung eines beschädigten Netz- oder Interfacekabels könnte zu Feuer oder elektrischem Schlag führen.


Netzstecker ziehen

Vorsicht beim Umgang mit den Schneidmessern

- Berühren Sie niemals die Schneidmesser während des Schneidvorgangs.
- Das Berühren der Klinge mit ungeschützten Händen kann zu Verletzungen führen.

Nicht berühren



Sicherheitsvorkehrungen (Fortsetzung)

⚠ WARNUNG

Stellen, benutzen oder lagern Sie den Plotter niemals an einem Ort mit direkter Sonneneinstrahlung und/oder im direkten Luftzug einer Klimaanlage oder Heizung.

- Eine solche Platzierung kann die Leistung des Plotters beeinträchtigen.

Verboten

Benutzen Sie den Plotter nicht an sehr staubigen oder feuchten Orten.

- Eine solche Platzierung kann die Leistung des Plotters beeinträchtigen.

Verboten

Stellen Sie keine Behälter mit Wasser oder anderen Flüssigkeiten auf den Plotter.

- Sollten Flüssigkeiten in den Scanner gelangen, kann dies zu Feuer oder einem elektrischen Schlag aufgrund eines Kurzschlusses führen.

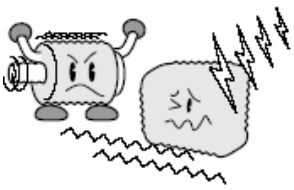
Wasser vermeiden

Vorsicht! Elektrischer Schlag

Stellen, benutzen oder lagern Sie den Scanner niemals an einem Ort, der starken mechanischen Vibrationen oder elektrischen Störungen ausgesetzt ist.

- Eine solche Platzierung kann die Leistung des Plotters beeinträchtigen.

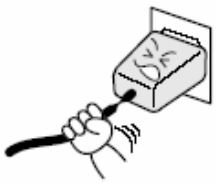
Verboten



Ziehen Sie niemals am Netzkabel, wenn Sie den Netzstecker oder das Interfacekabel ziehen.

- Dies führt zur Beschädigung des Kabels und zu Feuer oder elektrischem Schlag.

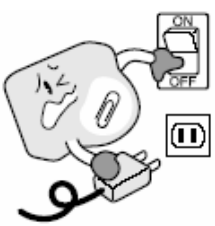
Verboten



Benutzen Sie den Plotter nicht mehr, wenn Wasser oder Fremdkörper in den Plotter gelangt sind. Schalten Sie ihn aus und ziehen Sie den Netzstecker.

- Die Benutzung des Plotters in einem solchen Fall kann zu Feuer oder einem elektrischen Schlag aufgrund eines Kurzschlusses führen.
- Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den nächstgelegenen Graphtec-Vertragshändler für Reparaturen.

Netzstecker ziehen

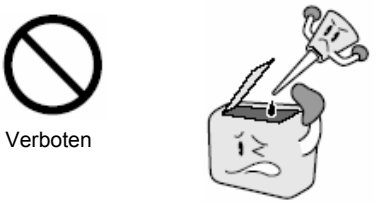


Sicherheitsvorkehrungen (Fortsetzung)

⚠ WARNUNG

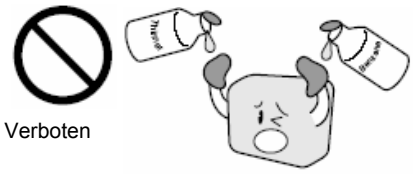
Versuchen Sie nicht, die Mechanik des Schneidplotters zu ölen.

- Dies kann zu einem Geräteausfall führen.



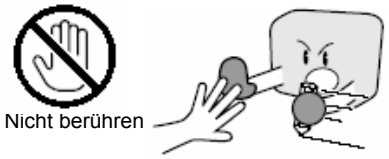
Reinigen Sie den Scanner nicht mit flüchtigen Lösungsmitteln wie Verdünner oder Benzin.

- Dies kann die Leistung des Scanners beeinträchtigen.



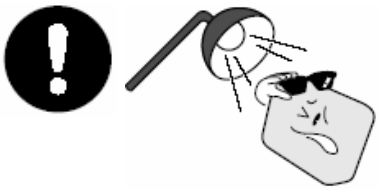
Lassen Sie um den Plotter ausreichend Platz, damit dieser beim Schneiden oder Plotten nicht an Objekte in seiner Nähe stößt.

- Dies kann zu Verschiebungen beim Schneiden oder Plotten führen.



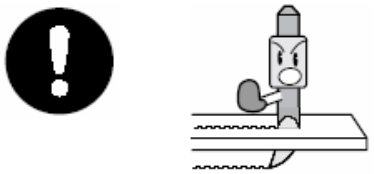
Wenn Sie Lichtquellen wie fluoreszierende oder andere elektrische Lampen im Raum einsetzen, halten Sie einen Abstand von mindestens einem Meter zwischen dem Plotter und der Lichtquelle ein.

- Eine zu nahe aufgestellte Lichtquelle kann zu Fehlfunktionen des Sensors führen und eine ordnungsgemäße Größenerkennung des Mediums verhindern.



Achten Sie bei der Benutzung des Messers darauf, die Klinge nicht weiter als notwendig hervorstehen zu lassen.

- Eine zu weit hervorstehende Klinge beschädigt die Schneidmatte und beeinflusst die Schneidqualität negativ.



Bewegen Sie den Werkzeugkopf langsam, wenn Sie ihn manuell, um das Medium zu laden oder aus anderen Gründen, verschieben.

- Schnelle Bewegungen können den Plotter beschädigen.

VORWORT

Vielen Dank, dass Sie sich für einen Graphtec-Plotter der Serie FC7000 entschieden haben. Die FC7000-Plotter verfügen über ein digitales Servomotor-System für eine hohe Präzision und Geschwindigkeit beim Schneiden. Zusätzlich zum Schneiden von Folien und anderen Medien kann der FC7000-Plotter auch als ein Stiftplotter eingesetzt werden. Um eine hohe Schneidqualität und optimale Produktivität zu gewährleisten, lesen Sie das Benutzerhandbuch vor dem ersten Gebrauch aufmerksam durch.

Hinweise zu diesem Handbuch

(1) Kein Teil dieses Dokumentes darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung der Graphtec Corporation vervielfältigt, in einem Speichersystem archiviert oder in irgendeiner anderen Form oder auf irgendeine andere Art und Weise übermittelt werden.
(2) Produktspezifikationen und andere Informationen in diesem Handbuch können Änderungen ohne Benachrichtigung unterliegen.
(3) Auch wenn sämtliche Anstrengungen unternommen wurden, um eine vollständige und genaue Information zu gewährleisten, kontaktieren Sie bitte Ihren Handelsvertreter oder nächsten Graphtec-Verkäufer, wenn Sie auf unklare oder falsche Informationen stoßen sollten oder Hinweise bzw. Verbesserungsvorschläge haben sollten.
(4) Ungeachtet der Festlegungen in den vorhergehenden Absätzen übernimmt Graphtec keine Haftung für Schäden, die sich zum einen aus der Anwendung der hier abgedruckten Informationen und zum anderen aus der Benutzung des Produktes ergeben.

Eingetragene Warenzeichen

Alle in diesem Handbuch erwähnten Firmennamen, Marken, Logos und Produkte sind Warenzeichen oder eingetragene Warenzeichen der entsprechenden Firmen.

Copyright

Dieses Benutzerhandbuch ist Eigentum der Graphtec Corporation.

Weitere Sicherheitshinweise zur Verwendung von Klingen

Dieser Plotter arbeitet mit scharfen Messerklingen. Behandeln Sie die Klingen und Halter mit Sorgfalt, um Verletzungen zu vermeiden.

Messerklingen

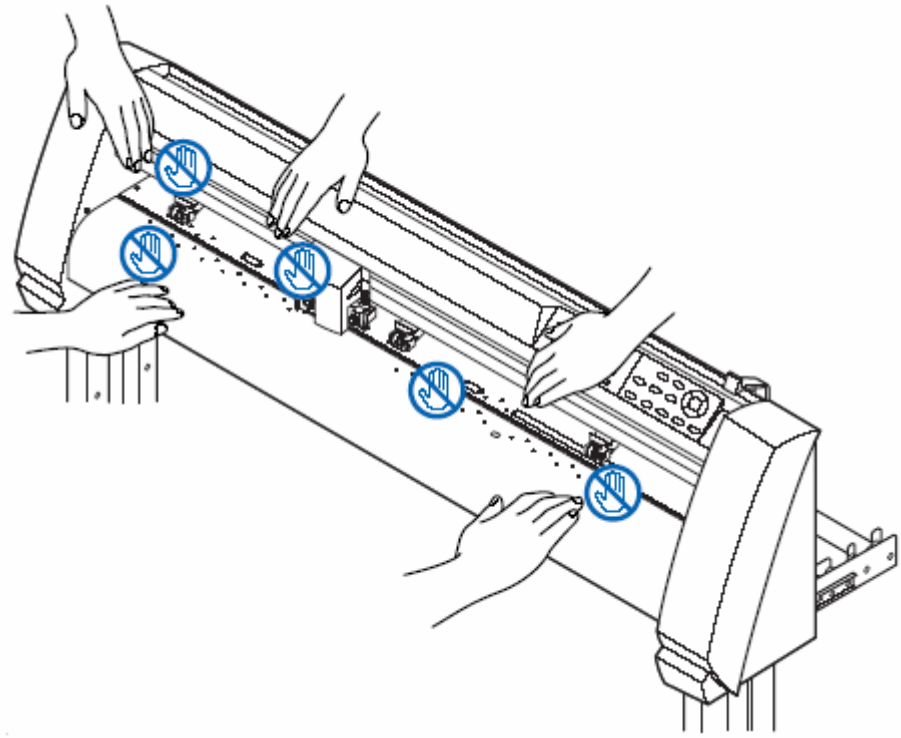
Messerklingen sind sehr scharf. Seien Sie vorsichtig im Umgang mit einer Klinge oder einem Schneidmesser, um sich keine Schnitte in den Fingern oder an anderen Körperteilen zuzuziehen.

Schneidmesser

Die Spitze besteht aus einer scharfen Klinge. Sie sollte nicht zu weit heraus ragen. Stellen Sie überdies sicher, dass die Klinge vollständig eingezogen ist, wenn Sie das Schneidmesser nicht benutzen.

Nach Einschalten des Plotters

Während der Inbetriebnahme des Plotters sollten Sie auf folgende Hinweise achten: Der Werkzeugkopf und das eingelegte Medium können sich während des Schneidvorgangs, unmittelbar danach und bei Einstellen der Plotterfunktionen plötzlich bewegen. Halten Sie Ihre Hände, Haare, Kleidung und andere Objekte außerhalb der Reichweite des Werkzeugkopfes, der Klemmrollen und des eingezogenen Mediums, um Körperverletzungen und schlechte Schnittergebnisse zu vermeiden und achten Sie darauf, dass Ihre Hände, Haare, Kleidung und andere Objekte nicht mit dem Werkzeugkopf oder eingezogenen Medium in Berührung kommen, während der Plotter arbeitet.



Anmerkungen zum Standfuß

Verwenden Sie nur den für die Serie FC7000 bestimmten Standfuß zusammen mit Ihrem Plotter dieser Serie. Die Verwendung eines anderen Standfußes kann zu Fehlfunktionen des Plotters oder Verletzungen.

Maschinen-Sicherheitsaufkleber

Der Sicherheitsaufkleber befindet sich auf der oberen Abdeckung. Bitte beachten Sie alle Hinweise auf dem Aufkleber.

Tägliche Wartung und Aufbewahrung

Tägliche Wartung

Während der täglichen Benutzung des Plotters beachten Sie bitte folgende Hinweise:

(1) Ölen Sie niemals die Mechanik des Plotters.

(2) Reinigen Sie das Plottergehäuse mit einem Tuch, das mit einem neutralen, in Wasser verdünntem Reinigungsmittel angefeuchtet wurde. Verwenden Sie keinen Verdünner, Benzol, Alkohol oder ähnliches zum Reinigen des Gehäuses. Diese können das Gehäuse beschädigen.

(3) Reinigen Sie die Schneidmatte mit einem trockenen Tuch. Bei hartnäckigen Flecken verwenden Sie ein Tuch, das mit Alkohol oder einem neutralen, in Wasser verdünntem Reinigungsmittel befeuchtet wurde.

(4) Reinigen Sie die Papiersensoren mit einem Tuch, das mit einem neutralen, in Wasser verdünntem Reinigungsmittel angefeuchtet wurde. Verwenden Sie keinen Verdünner, Benzol, Alkohol oder ähnliches zum Reinigen der Sensoren, da die Sensoren dadurch beschädigt werden können.

Aufbewahrung des Plotters

Wenn Ihr Plotter gerade nicht verwendet wird, beachten Sie bitte folgende Hinweise:

(1) Entfernen Sie den im Werkzeughalter eingesetzten Stift.

(2) Bedecken Sie den Plotter zum Schutz vor Staub und Schmutz mit einer Abdeckung.

(3) Lagern Sie den Plotter nicht in direktem Sonnenlicht oder bei hohen Temperaturen.

Kapitel 1: Auspacken

Dieses Kapitel beschreibt die Bestandteile des Plotters sowie dessen Inbetriebnahme.

Inhalte dieses Kapitels

1.1 Überprüfung des Inhalts

1.2 Plotterbestandteile

1.3 Montage des Plotters

1.4 Befestigen des FC7000-Auffangkorbes (Option)

1.5 Befestigen eines Schneidmessers

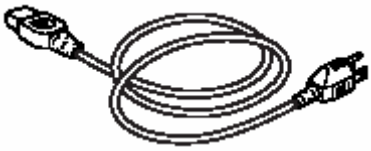
1.6 Austausch der Querabschneider-Einheit

1.1 Überprüfung des Inhalts

Überprüfen Sie nach dem Auspacken des Plotters, ob das unten aufgeführte Standardzubehör enthalten ist. Sollte etwas fehlen, kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder nächstgelegenen Graphtec-Fachhändler.

Netzkabel

1



USB-Kabel (3 m Länge)

1

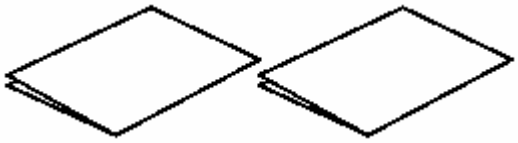
Benutzerhandbuch auf CD-ROM

1

Inhalt:
Benutzerhandbuch (pdf)
Windows-Treiber/Macintosh Plug-in Software

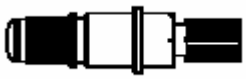
Schnellstarthandbuch, Nutzungshinweise

Je 1 Stück



Messerhalter (PHP32-CB09N)

1

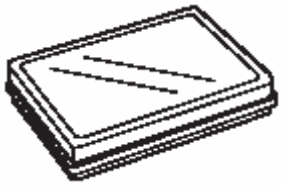


Filzstift auf Wasserbasis

1

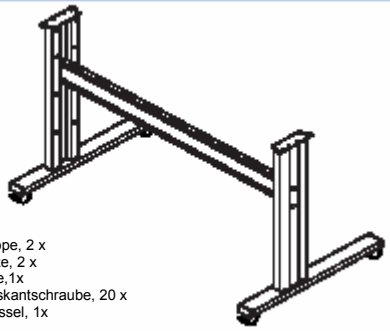
Messerklingen (CB09UA-2)

1



Standfuß (als Option erhältlich für das Modell FC7000-75)

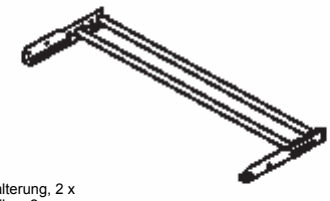
1



Sockelgruppe, 2 x
Seitenstütze, 2 x
Mittelstrebe,1x
Innensechskantschraube, 20 x
Inbusschlüssel, 1x

Medienhalter

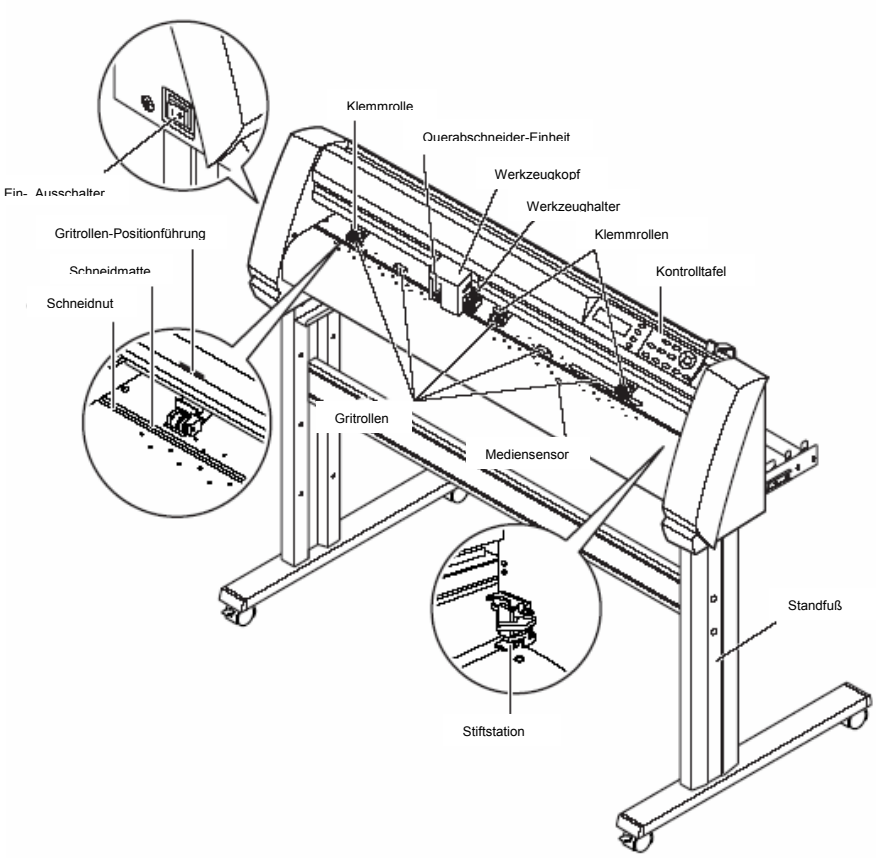
1



Medienhalterung, 2 x
Medienrollen, 2 x
M4 Halbrundschrauben, 8 x

1.2 Plotterbestandteile

Vorderansicht



Ein-/Ausschalter: zum An- bzw. Ausschalten des Plotters.

Kontrolltafel: zum Aufrufen verschiedener Plotterfunktionen.

Klemmrollen: drücken das Medium gegen die Gritrollen.

Gritrollen: Metallrollen mit einer feilenähnlichen Oberfläche; bewegen das Medium vorwärts und rückwärts.

Mediumsensoren: Der Frontsensor dient zur Erkennung der vorderen Ecke des Mediums. Der Rücksensor dient zur Erkennung der hinteren Ecke des Mediums.

Werkzeugkopf: Bewegt den Schneid- oder Plotterstift während des Schneidens oder Plottens über das Medium.

Werkzeughalter: Hält den Schneid- oder Plotterstift und bewegt diesen nach unten.

Stiftstation (nur bei 2-Stift-Modellen montiert): Hier ist der zweite Stift befestigt.

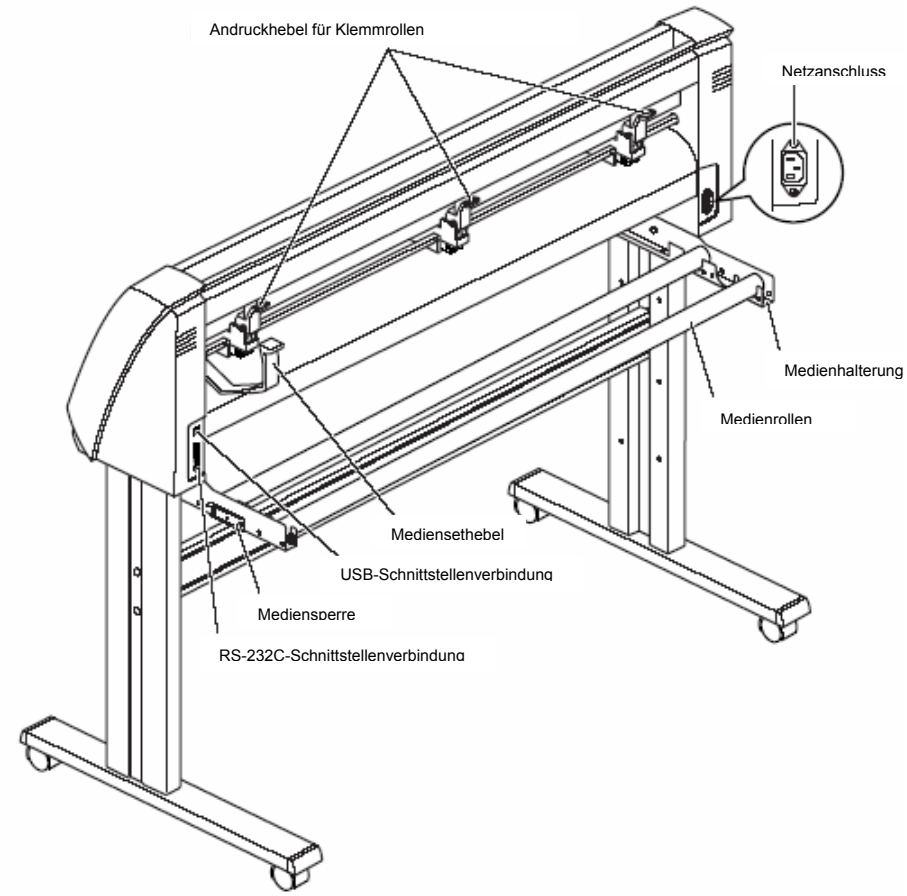
Standfuß: verbessert die Beweglichkeit des Plotters, der dadurch keinen Platz auf Tischen benötigt.

Gritrollen-Positionsführung: Sticker an der Front der Y-Schiene und der Rückseite der vorderen Abdeckung, die die Position jeder Gritrolle zeigen. Benutzen Sie diese Orientierungsmarken als Hilfe zum ausfindig machen der Klemmrollen.

Schneidnut: wird zum Querabschneiden (cross-cutting) benötigt.

Querabschneider-Einheit: zum Abschneiden des Medium, um das bearbeitete Stück von der Rolle abzutrennen.

Rückansicht



Mediensethebel: Heben oder Senken die Klemmrollen während des Einzugs oder Auswerfens des Mediums.

Andruckhebel für Klemmrollen:
Einstellung der zwei Andruckstärken für die Klemmrollen (stark und leicht).

Netzanschluss: Anschluss zum Verbinden des Netzkabels.

Medienhalterung: trägt Medienrollen und sichert ein korrektes Abrollen.

Medienrollen: Die Medienrolle wird auf diese Rollen gesetzt.

Mediensperre: verhindert, dass sich die Medienrollen drehen, wenn die Medienrolle darauf gelegt wird. Die Mediensperre stellt Sicher, dass das Medium straff von der Rolle gezogen wird.

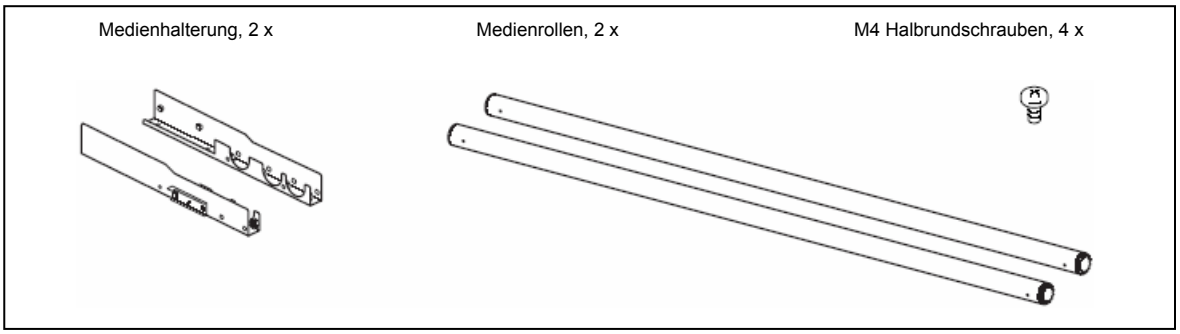
USB-Schnittstellenverbindung:
verbindet den Plotter mit einem Computer über ein USB-Schnittstellenkabel.

Serielle Schnittstellenverbindung:
verbindet den Plotter mit einem Computer über ein serielles RS-232 Schnittstellenkabel.

1.3 Montage des Plotters

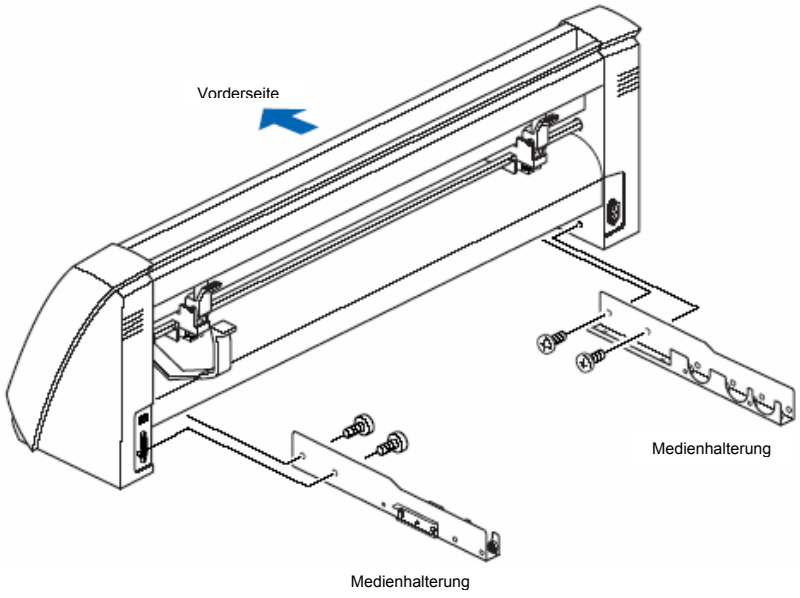
FC7000-75 (Tischmodell; Standfuß nicht inklusive, jedoch als Option verfügbar)

Wird der FC7000-75 ohne Standfuß eingesetzt, muss der Medienhalter direkt am Plotter befestigt werden.
Der Medienhalter besteht aus den folgenden Einzelteilen:



BEFESTIGEN DER MEDIENHALTERUNGEN

1. Befestigen Sie die Medienhalterungen an der linken und rechten Innenseite der Plottereinheit mit Hilfe von zwei M4 Halbrundschrauben pro Medienhalterung.



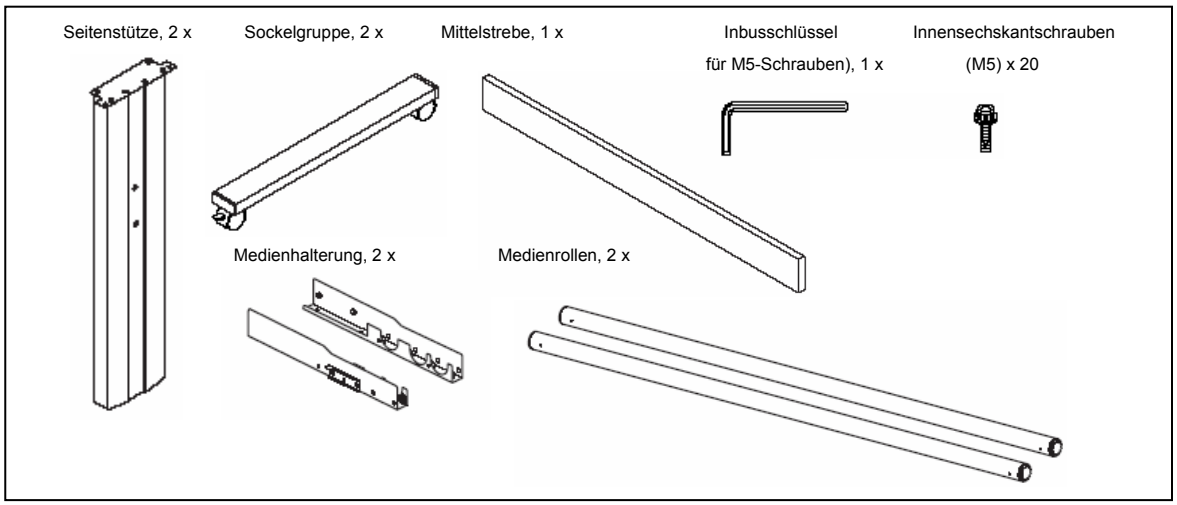
2. Stecken Sie eine M4-Schraube in das zweite Loch von der Vorderseite des Plotters

HINWEIS

- Stellen Sie sicher, dass alle Befestigungsschrauben festgezogen sind. Das Medium könnte nicht korrekt eingezogen werden, sobald nur eine Schraube lose ist.
- Achten Sie bei der Montage des Plotters darauf, dass sich keine Objekte in der Nähe befinden. Lassen Sie mindestens 300 mm um den Plotter herum Platz.
- Wird der FC7000-75 ohne Standfuß eingesetzt, beträgt der maximal einsetzbare Durchmesser der Medienrolle 160 mm.

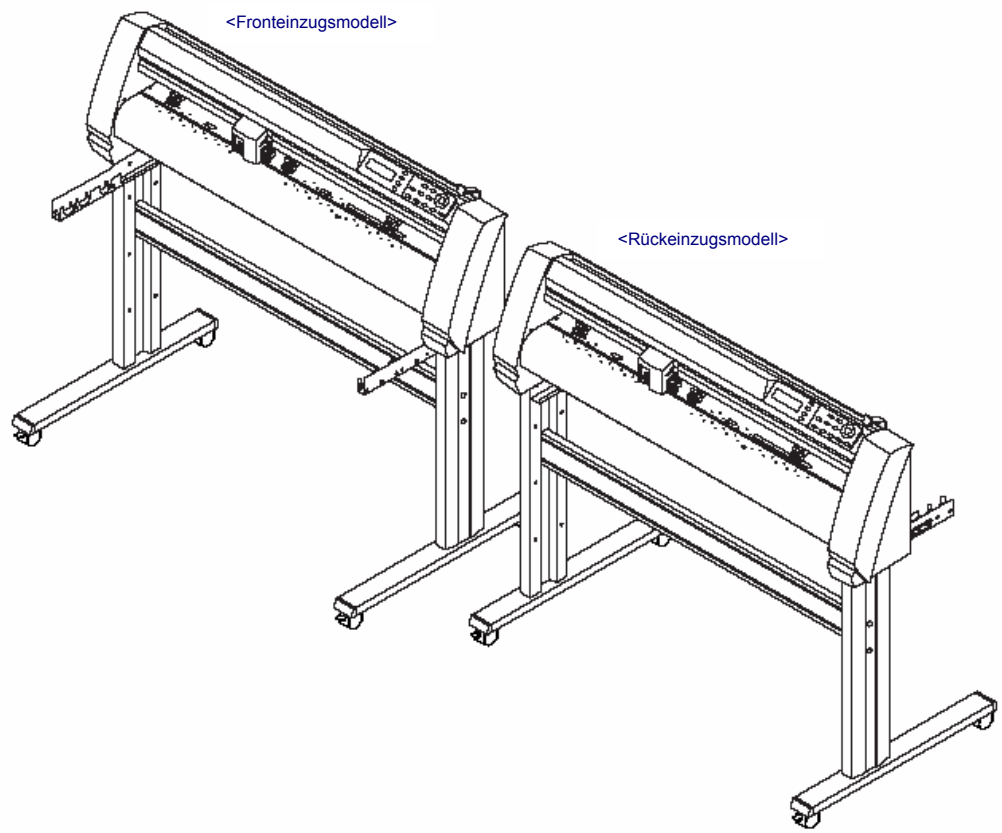
FC7000-100/130/160 (Standfuß inklusive)

Bauen Sie den Standfuß zusammen, befestigen Sie den Medienhalter am Standfuß und montieren Sie dann den Plotter auf den Standfuß.
Der Standfuß und der Medienhalter bestehen aus den folgenden Einzelteilen:

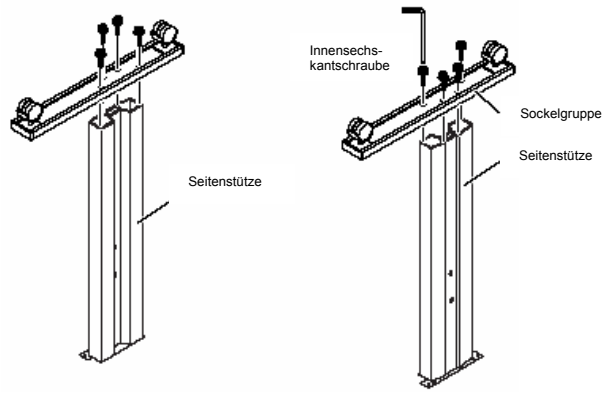


MONTAGE DES STANDFUßES

Die Montagerichtung unterscheidet sich für Frontlade- und Rücklademodelle.



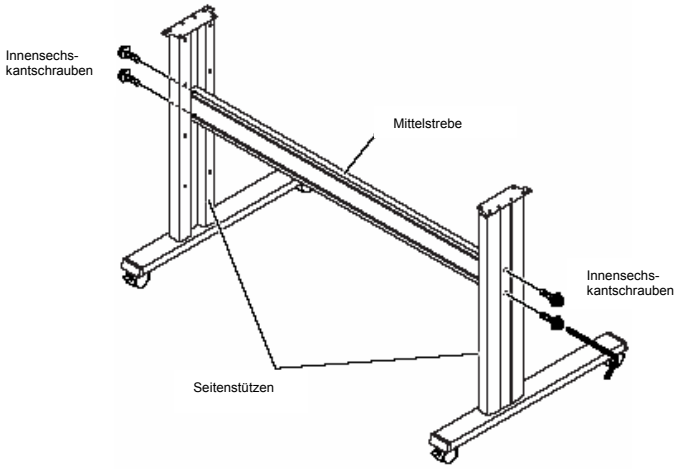
1. Montieren Sie die linke und rechte Seitenstütze. Befestigen Sie eine Sockelgruppe an jeder Seitenstütze mit Hilfe der vier Schrauben und dem Inbusschlüssel.



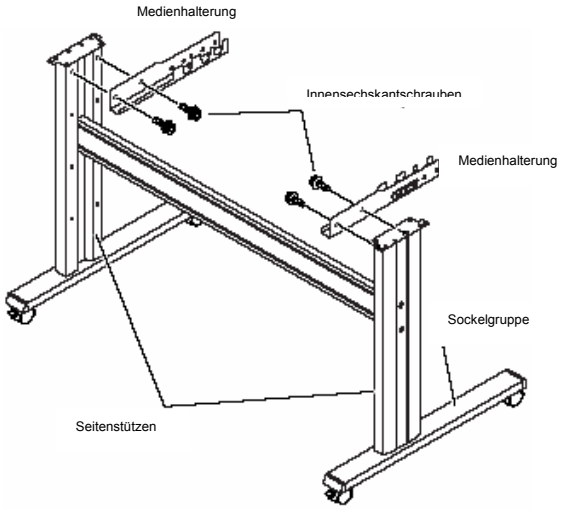
HINWEIS

Montieren Sie den Standfuß so, dass die Sockelgruppe auf beiden Seitenstützen nach vorn und hinten gleich lang ist.

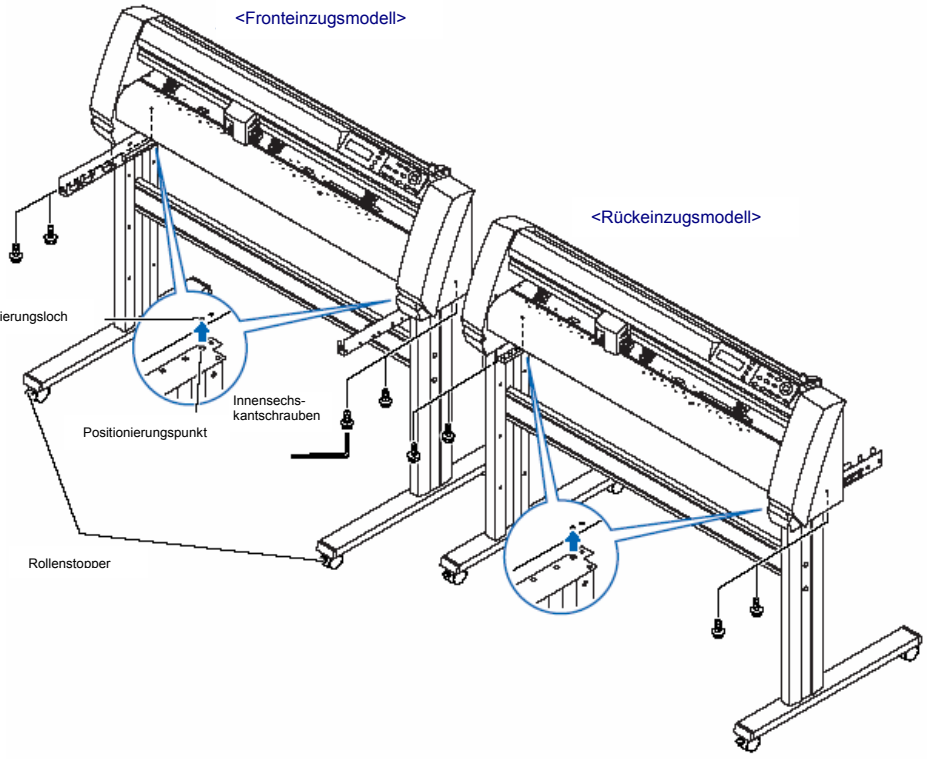
2. Befestigen Sie die Mittelstrebe mit den vier Innensechskantschrauben (zwei pro Seite) locker an den rechten und linken Seitenstützen mit Hilfe des Inbusschlüssels.



3. Befestigen Sie eine Medienhalterung mit zwei Innensechskantschrauben an der linken und rechten Seitenstütze mit Hilfe des Inbusschlüssels. Montieren Sie die Medienhalterungen so, dass sie direkt über dem längeren Teil der Sockelgruppe hervorstehen.



4. Montieren Sie den Plotter auf dem Standfuß, indem Sie die Positionierungspunkte im Standfuß in die Positionierungslöcher auf der Unterseite des Plotters stecken, und befestigen Sie diesen mit den vier Innensechskantschrauben (zwei pro Seite) und dem Inbusschlüssel. Die Montagerichtung für den Schneideplotter unterscheidet sich für das Frontlade- und Rücklademodell.



5. Ziehen Sie nun die in Schritt zwei locker angezogenen Schrauben fest.

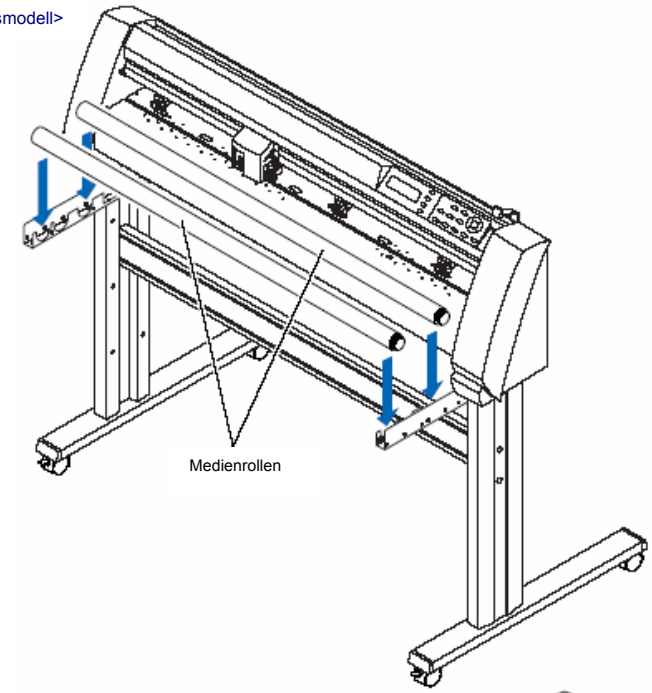
HINWEIS

- Stellen Sie sicher, dass alle Befestigungsschrauben festgezogen wurden.Das Medium könnte nicht korrekt eingezogen werden, sobald nur eine Schraube lose ist.
- Achten Sie bei der Montage des Plotters darauf, dass sich keine Objekte in der Nähe befinden. Lassen Sie mindestens 300 mm um den Plotter herum Platz..

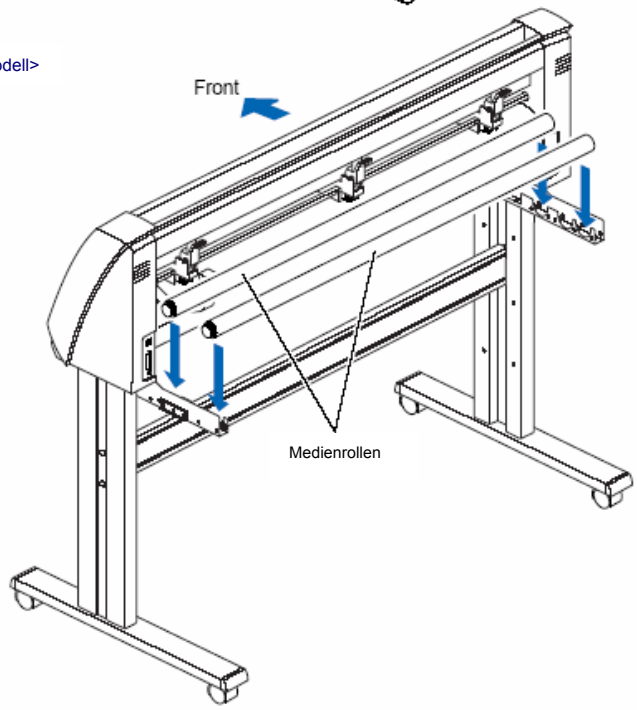
Montage der Medienrollen

Legen Sie die Medienrollen in die Aussparungen der Medienhalterungen ein.

<Fronteinzugsmodell>



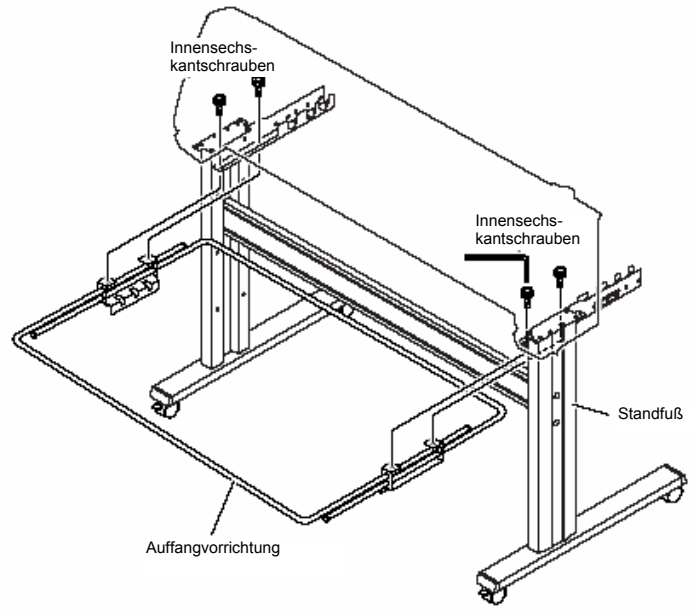
<Rückeinzugsmodell>



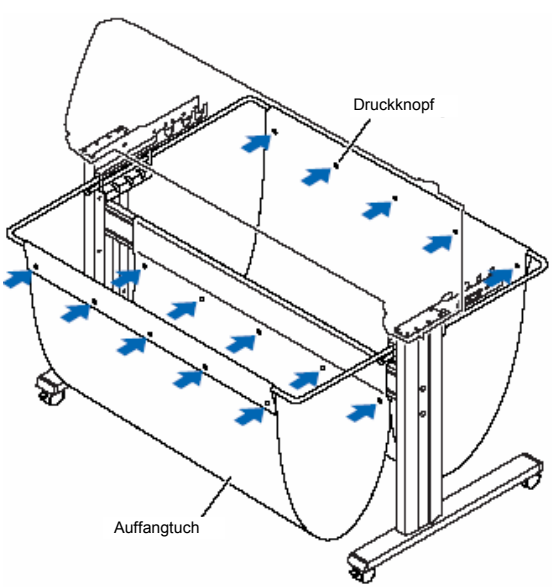
1.4 Befestigen des FC7000-Auffangkorbes (Option)

Die FC7000 Korbbox enthält eine Auffangvorrichtung (ein vorderes Auffangkorbrohr sowie ein hinteres Auffangkorbrohr, die in zwei Rohrhaltern befestigt sind), ein Auffangtuch und ein Set aus Schrauben und entsprechendem Schlüssel.

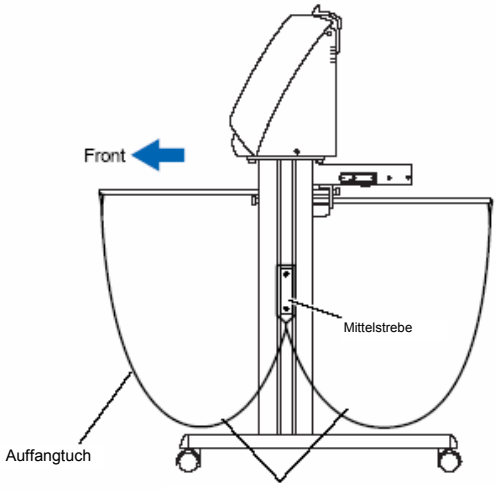
1. Befestigen Sie einen der zwei Rohrhalter der Auffangvorrichtung an der linken Seite des Standfußes mit zwei Innensechskantschrauben und dem Inbusschlüssel. Wiederholen Sie diesen Schritt auf der anderen Seite.



2. Legen Sie den Mittelteil des Auffangtuches über die Mittelstrebe des Standfußes und schlagen Sie dann diesen Mittelteil des Auffangtuches um die Mittelstrebe herum. Schlagen Sie die vordere Seite des Auffangtuches um das vordere Auffangkorbrohr herum und dann die hintere Seite des Auffangtuches um das hintere Auffangkorbrohr.



Seitenansicht

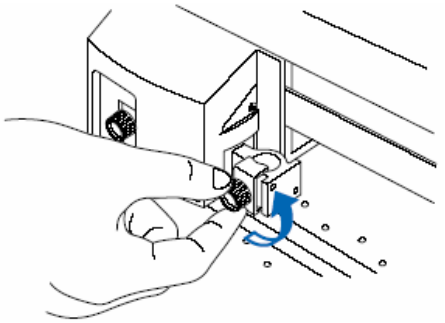


Teilen Sie das Tuch in einen vorderen und hinteren Auffangbehälter mit der Mittelstrebe als Zentrum auf.

1.5 Befestigen eines Schneidmessers

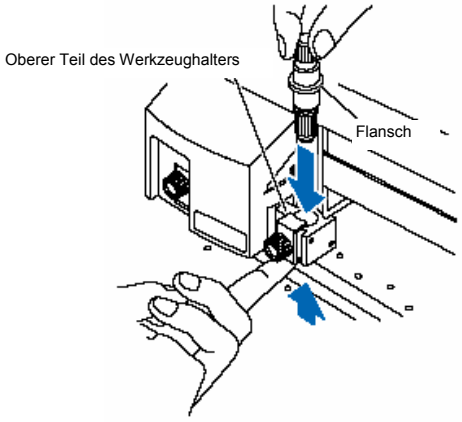
Um das Schneidmesser im Werkzeughalter zu befestigen, schieben Sie das Messer so weit in den Halter, bis sein Flansch auf den oberen Teil des Halters auftrifft und ziehen Sie die Schraube dann fest an. Um Verletzungen vorzubeugen, berühren Sie das Messer nicht unmittelbar nach dem Einschalten des Plotters oder wenn das Messer in Bewegung ist.

1. Lockern Sie die Schraube am Werkzeughalter.

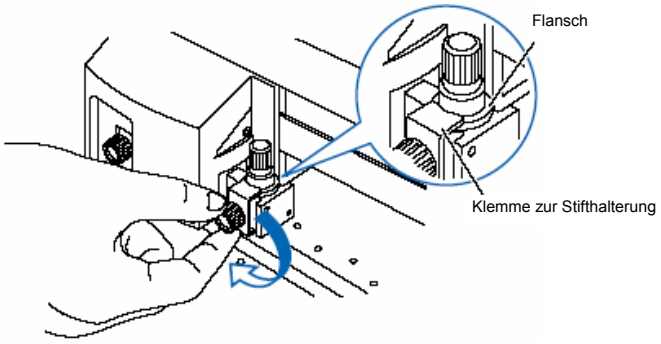


2. Schieben Sie das Messer, während Sie den Werkzeughalter nach oben drücken, so weit in den Halter, bis sein Flansch auf den oberen Teil des Halters auftrifft.

HINWEIS Die Klingenspitze könnte hervorstehen. Achten Sie daher auf Ihre Finger, wenn Sie den Werkzeughalter nach oben drücken.



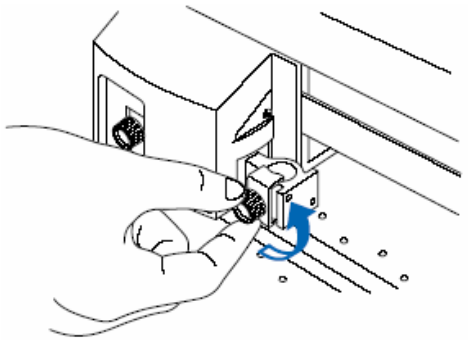
3. Stellen Sie sicher, dass die Stiftklemme auf dem Flansch liegt und ziehen Sie dann die Schraube fest.



Befestigen eines Stiftes am 2-Stifthalter (Option)

Der 2-Stifthalter ist eine werkseitig installierte Option und kann nicht nachträglich eingebaut werden.

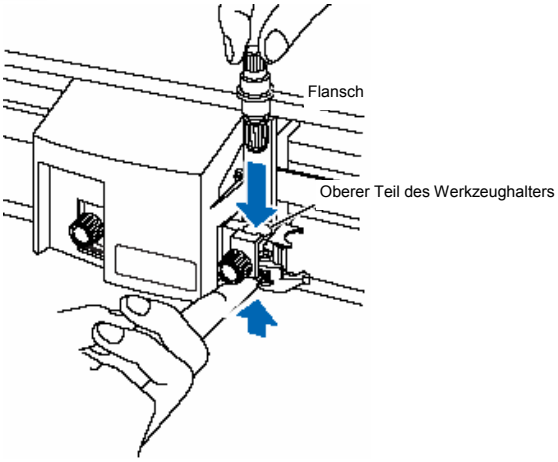
1. Lockern Sie die Schraube am Werkzeughalter.



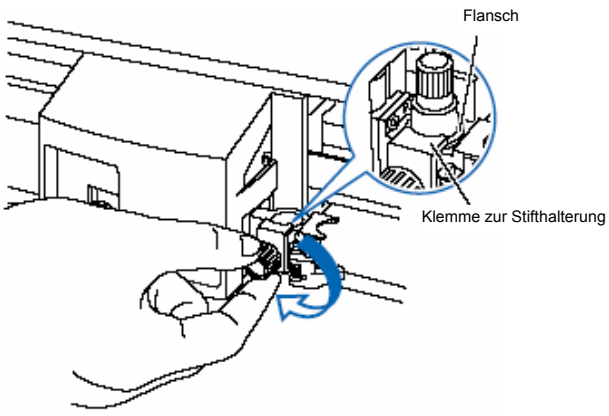
2. Schieben Sie das Messer, während Sie den Werkzeughalter nach oben drücken, so weit in den Halter, bis sein Flansch auf den oberen Teil des Halters auftrifft.

HINWEIS

Die Klingenspitze könnte hervorstehen. Achten Sie daher auf Ihre Finger, wenn Sie den Werkzeughalter nach oben drücken



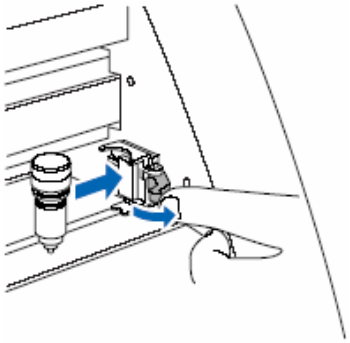
3. Stellen Sie sicher, dass die Stiftklemme auf dem Flansch liegt und ziehen Sie dann die Schraube fest.



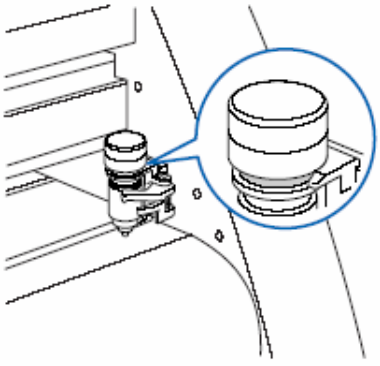
Befestigen eines Plotterstiftes an der Stiftstation

Gehen Sie nach den folgenden Schritten vor, um die Blattabschneide-Einheit zu ersetzen, die zum Abschneiden des Mediums nach dem Plotten oder Schneiden dient.

1. Öffnen Sie den Stiftklemmhebel an der Stiftstation und setzen Sie dann einen Stift ein.



2. Stellen Sie sicher, dass die Stiftklemme der Stiftstation in die obere Nut des Stiftes greift.



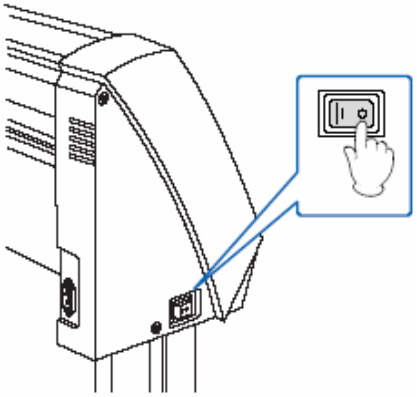
3. Schließen sie den Stiftklemmhebel an der Stiftstation, um den Stift zu fixieren.

HINWEIS

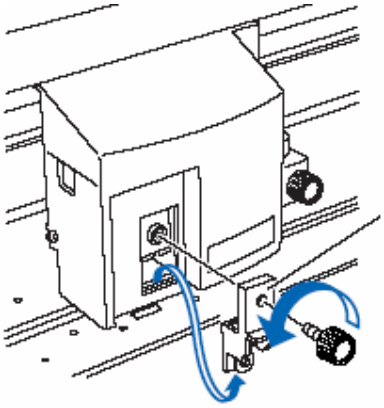
- Lassen Sie einen Stift nicht für längere Zeit an der Stiftstation, da die Stiftspitze austrocknet und der Stift unbrauchbar wird.
- Zur Aufbewahrung des Stiftes entfernen Sie ihn aus der Stiftstation und stecken Sie die Schutzkappe darauf.

1.6 Austausch der Querabschneider-Einheit

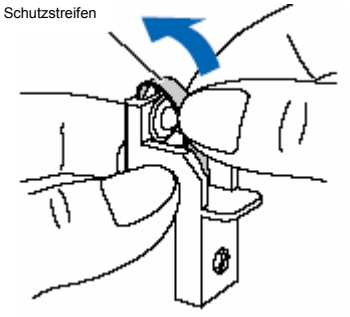
1. Schalten Sie den Plotter aus (die mit " Θ " gekennzeichnete Schalterseite ist heruntergedrückt).



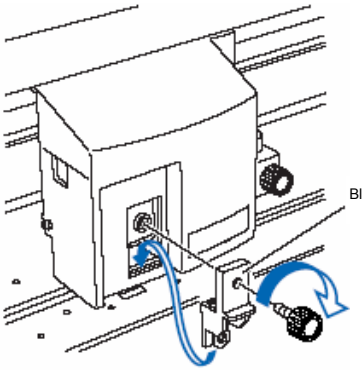
2. Entfernen Sie die Befestigungsschraube der Querabschneider-Einheit und entfernen Sie dann die Einheit.



3. Entfernen Sie den Schutzstreifen von der Ersatzeinheit. Entfernen Sie den Schutzstreifen, indem Sie die Crosscutter-Einheit so festhalten, wie es im folgenden Bild dargestellt ist.



4. Montieren Sie die Ersatzeinheit und ziehen Sie die Schraube an, um diese zu fixieren.



WARNUNG: Die Querabschneider-Einheit verfügt über eine sehr scharfe Klinge. Achten Sie darauf, sich nicht an dieser Klinge zu schneiden.

Kapitel 2: Messerklingen und Schneidmesser

Dieses Kapitel befasst sich mit den unterschiedlichen Messerklingen und Schneidmessern.

Inhalte dieses Kapitels

2.1 Anwendungen und Eigenschaften der Klingen

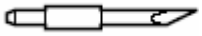
2.2 Bestandteile der Schneidmesser

2.3 Auswechseln der Messerklingen

2.4 Einstellen der Klingenlänge

2.1 Anwendungen und Eigenschaften der Klingen

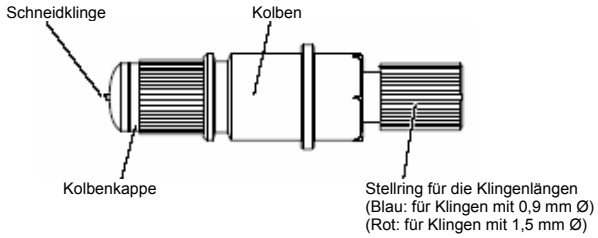
Jede einzelne Klinge hat eine Reihe von Eigenschaften. Wählen Sie die ideale Schneidklinge aus, die am besten zu dem Medium passt, das bearbeitet werden soll.

Klingen-Nr. und Typ	Durchmesser	Kolben Nr.	Anwendungen und Eigenschaften
CB09UA	0,9 mm	PHP32-CB09N	Standardklinge zum Schneiden von selbstklebenden Farbfolien. Geeignet für Medien mit einer Stärke bis zu 0,25 mm. Maximale Schnittlänge ca. 4000 m.
CB15U	1,5 mm	PHP32-CB15N	Zum Schneiden von Medien, die zu dick für die CB09UA-Klinge sind. Geeignet für Medien mit einer Stärke von 0,25 mm bis 0,5 mm.
CB15UA	1,5 mm	PHP32-CB15N	Zum Schneiden von hochreflektierenden Folien.
CB15UB	1,5 mm	PHP32-CB15N	Zum Schneiden von kleinen Buchstaben auf Mono-Vinyl Chlorid-Medien. Geeignet zum Schneiden von kleinen Buchstaben mit einer Größe von weniger als 10 mm.
CB15U-K30 	1,5 mm	PHP32-CB15N oder PHP32-CB15	Zum Schneiden von Sandstrahlfolie. Der kleine Schneidwinkel bietet eine längere Schneidkante. Geeignet für Materialien mit einer Stärke von 0,05 mm bis 1,5 mm.

WARNUNG: Behandeln Sie die Klingen mit Vorsicht, um möglichen Verletzungen vorzubeugen

2.2 Bestandteile der Schneidmesser

Der Plotter schneidet Medien mit Hilfe einer Messerklinge, die in einen Schneidmesserkolben eingesetzt wird. Es gibt zwei verschiedene Schneidmesserkolben, um die unterschiedlichen Durchmesser der einzusetzenden Messerklinge aufzunehmen (der 0,9-mm Schneidmesserkolben wird als Standard-zubehör mitgeliefert). Vergewissern Sie sich, dass die Klinge in den entsprechenden Kolben eingesetzt wird

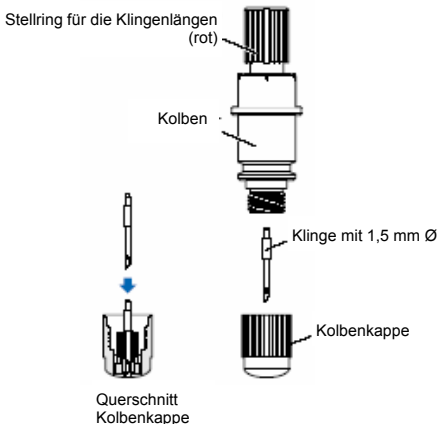


WARNUNG: Behandeln Sie die Klingen mit Vorsicht, um möglichen Verletzungen vorzubeugen

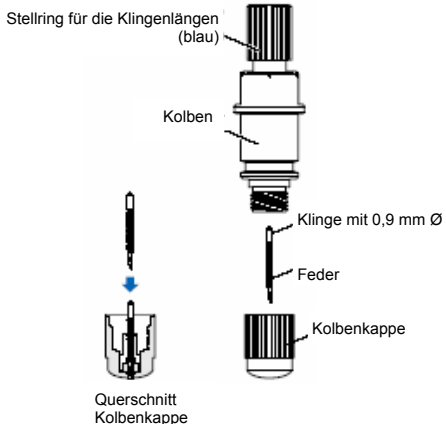
2.3 Auswechseln der Messerklinge

Aufbau des Schneidmessers

Klingen mit 1,5 mm Durchmesser



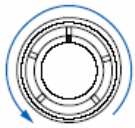
Klingen mit 0,9 mm Durchmesser



Auswechseln der Messerklinge

Gehen Sie nach folgenden Anweisungen und unter Bezug auf die obigen Abbildungen vor, um die Messerklinge auszuwechseln.

1. Drehen Sie den Stellring für die Klingenlänge in Pfeilrichtung, um die Klinge in den Kolben einzuziehen.

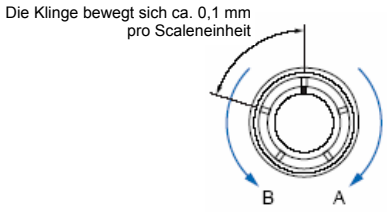


2. Drehen Sie den Stellring entgegen dem Uhrzeigersinn, um die Klinge aus dem Kolben zu drehen.
3. Nehmen Sie die Klinge aus der Kolbenkappe heraus.
4. Nehmen Sie eine neue Klinge aus der Verpackung. Setzen Sie die neue Klinge in die vorgesehene Bohrung in der Kolbenkappe ein.
5. Wenn Sie die Klinge in die Kappe eingesetzt haben, schrauben Sie den Kolben von oben fest.

2.4 Einstellen der Klingenlänge

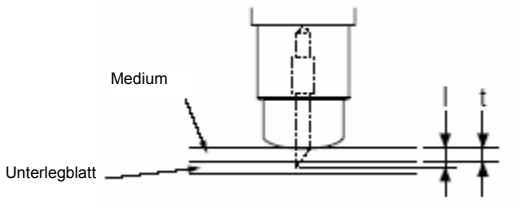
WARNUNG: Behandeln Sie die Klingen mit Vorsicht, um möglichen Verletzungen vorzubeugen. Stellen Sie sicher, dass die korrekte Klingenlänge eingestellt ist. Ist die Klinge zu lang für die zu bearbeitende Medienstärke, könnte das Messer durch die Schneidmatte gehen und Ihren Plotter beschädigen.

1. Stellen Sie die Klingenlänge mittels des Stellringes am Kolben ein. Drehen Sie den Ring in Richtung "A", um die Klinge auszufahren oder in Richtung "B", um die Klinge einzuziehen. Wird der Ring um eine Skaleneinheit gedreht, bewegt sich die Klinge ca. 0,1 mm. Eine volle Umdrehung des Ringes bewegt die Klinge ca. 0,5 mm.



2. Richten Sie die Klingenspitze zuerst mit der Spitze des Schneidmessers aus und drehen Sie dann die Klinge aus dieser Position aus dem Kolben heraus, entsprechend der Stärke des zu schneidenden Mediums.

3. Nehmen wir an, dass die Medienstärke, wie in der folgenden Abbildung ersichtlich, "t" beträgt und die Klingenlänge "l" gleich bzw. etwas länger als "t" sein soll. Stellen Sie sicher, dass "l" nie größer als die Gesamtstärke des Mediums und des Unterlegblattes ist. Sollte es nicht möglich sein, die Stärke des Mediums genau zu bestimmen, stellen Sie die Klingenlänge ein, indem Sie die Länge nach und nach vergrößern, bis geringe Spuren der Klinge auf dem Unterlegblatt sichtbar werden, nachdem ein Schneidetest durchgeführt wurde.



Kapitel 3: Vorbereitungen

Dieses Kapitel beschreibt den Umgang mit der Kontrolltafel, das Einlegen des Mediums, die Auswahl und den Einbau der geeigneten Schneidwerkzeuge sowie das Erzielen der besten Schneidergebnisse.

Inhalte dieses Kapitels

3.1 Kontrolltafel

3.2 Auswählen eines Funktionsmenüs

3.3 Anschluss an einen Computer

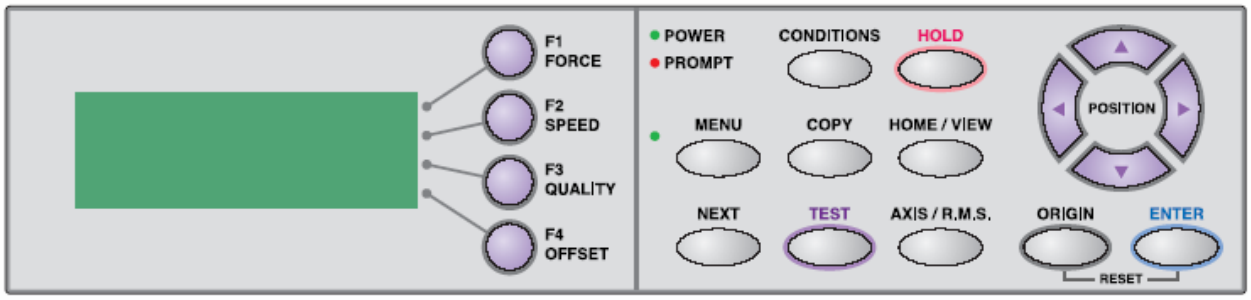
3.4 Inbetriebnahme

3.5 Einlegen des Mediums

3.6 Ausrichten der Klemmrollen

3.7 Auswählen des Medientyps

3.1 Kontrolltafel



Anzeigelampen

BETRIEB: .....leuchtet (grün), solange der Plotter eingeschaltet ist.

AUFFORDERUNG: .....leuchtet grün, wenn die Schneiddaten über den effektiven Schneidbereich hinaus gehen.

Funktionstasten

Die Funktionen dieser vier Tasten [F1, F2, F3 und F4] wechseln mit jedem Menü.
Je nach gewähltem Menü werden diese Tasten folgendermaßen benutzt:

F1 (KRAFT): .....Befindet sich der FC7000 im MENÜ-Modus, wählen Sie durch Drücken der F1-Taste eine Funktion. Ist der FC7000 online, wählen Sie durch Drücken von F1 eine Bedingungsnummer 1 & 5. Nach Drücken der Taste **EINSTELLUNGEN** stellen Sie mit F1 die Schneid-/Stiftstärke (KRAFT) ein.

F2 (GESCHWINDIGKEIT): .....Befindet sich der FC7000 im MENÜ-Modus, wählen Sie durch Drücken der F2-Taste eine Funktion. Ist der FC7000 online, wählen Sie durch Drücken von F2 eine Bedingungsnummer 2 & 6. Nach Drücken der Taste **EINSTELLUNGEN**, stellen Sie mit F2 die GESCHWINDIGKEIT ein.

F3 (QUALITÄT):.....Befindet sich der FC7000 im MENÜ-Modus, wählen Sie durch Drücken der F3-Taste eine Funktion. Ist der FC7000 online, wählen Sie durch Drücken von F3 eine Bedingungsnummer 3 & 7. Nach Drücken der Taste **EINSTELLUNGEN**, stellen Sie mit F2 die Qualität (QUALITÄT) ein.

F4 (OFFSET):.....Befindet sich der FC7000 im MENÜ-Modus, wählen Sie durch Drücken der F4-Taste eine Funktion. Ist der FC7000 online, wählen Sie durch Drücken von F4 eine Bedingungsnummer 4 & 8. Nach Drücken der Taste **EINSTELLUNGEN**, stellen Sie mit F2 den ANDRUCK ein.

Positionstasten

POSITION-Tasten.....Abhängig vom Betriebsstatus des FC7000, haben die **POSITION**-Tasten folgende Funktionen:

Befindet sich der FC7000 im MENÜ-Modus, ändern Sie mit den **POSITION**-Tasten die eingestellten Werte in den verschiedenen Menüs. Die **POSITION**-Tasten dienen überdies dazu, den Werkzeugkopf und das Medium zu bewegen. Wird eine **POSITION**-Taste einmalig gedrückt, bewegt sich der Werkzeugkopf entsprechend des nach Abschnitt 5.9 "Anwendung der VERFAHRSCHRITT-Funktion " eingestellten Schrittes. Wenn Sie die Taste gedrückt halten, bewegt er sich kontinuierlich. Um die Geschwindigkeit des Werkzeugkopfes zu erhöhen, drücken Sie die Taste **WEITER** gleichzeitig mit einer **POSITION**-Taste.

Menütasten

EINSTELLUNGEN:.....Mit der Taste EINSTELLUNGEN ändern Sie die auf dem Display des FC7000 angezeigten Stiftbedingungen.

ANHALTEN:.....Mit der Taste HOLD unterbrechen Sie vorübergehend das Schneiden oder Plotten. Während der Unterbrechung kann der Mediensethebel gesenkt werden, um ein verschobenes Medium bei Bedarf wieder neu einzustellen.

MENÜ: .....Drücken Sie MENÜ für den MENÜ-Modus. Wenn diese Taste gedrückt wird, gelangen Sie in den MENÜ-Modus und die grüne LED-Anzeige leuchtet auf. Erneutes Drücken beendet den Modus, die Lampe geht aus. Mit dieser Taste stellen Sie die verschiedenen Menüfunktionen ein. Werden nach Drücken der Taste MENÜ Daten empfangen, so werden diese vorübergehend im Speicher des Plotters zwischengespeichert.

KOPIE:.....Durch Drücken der Taste KOPIE wird der Schneidebefehl wiederholt, der durch die Daten im Speicher des Plotter definiert ist.

START/ANSICHT: Mit der Taste START/ANSICHT bewegen Sie den Werkzeugkopf in seine Ruhestellung. Durch erneutes Drücken fährt der Werkzeugkopf an die ursprüngliche Stellung zurück. Drücken Sie die Taste noch einmal, fährt der Werkzeugkopf an die vorherige Position.

WEITER.....Befindet sich der FC7000 im MENÜ-Modus, gelangen Sie durch Drücken der Taste WEITER auf die nächste Menüseite.

TEST: .....Mit der Taste TEST führen Sie einen Schneidtest durch, um zu überprüfen, ob die aktuellen Einstellungen der Schneidbedingungen mit dem zu bearbeitenden Medium übereinstimmen.

ACHSE/R.M.S.: .....Drücken Sie ACHSE/R.M.S., um die automatische Erkennung der Passermarken zu starten. Wurde AUS für den Passermarkenmodus eingestellt, wird diese Taste zur Achsausrichtung benutzt.

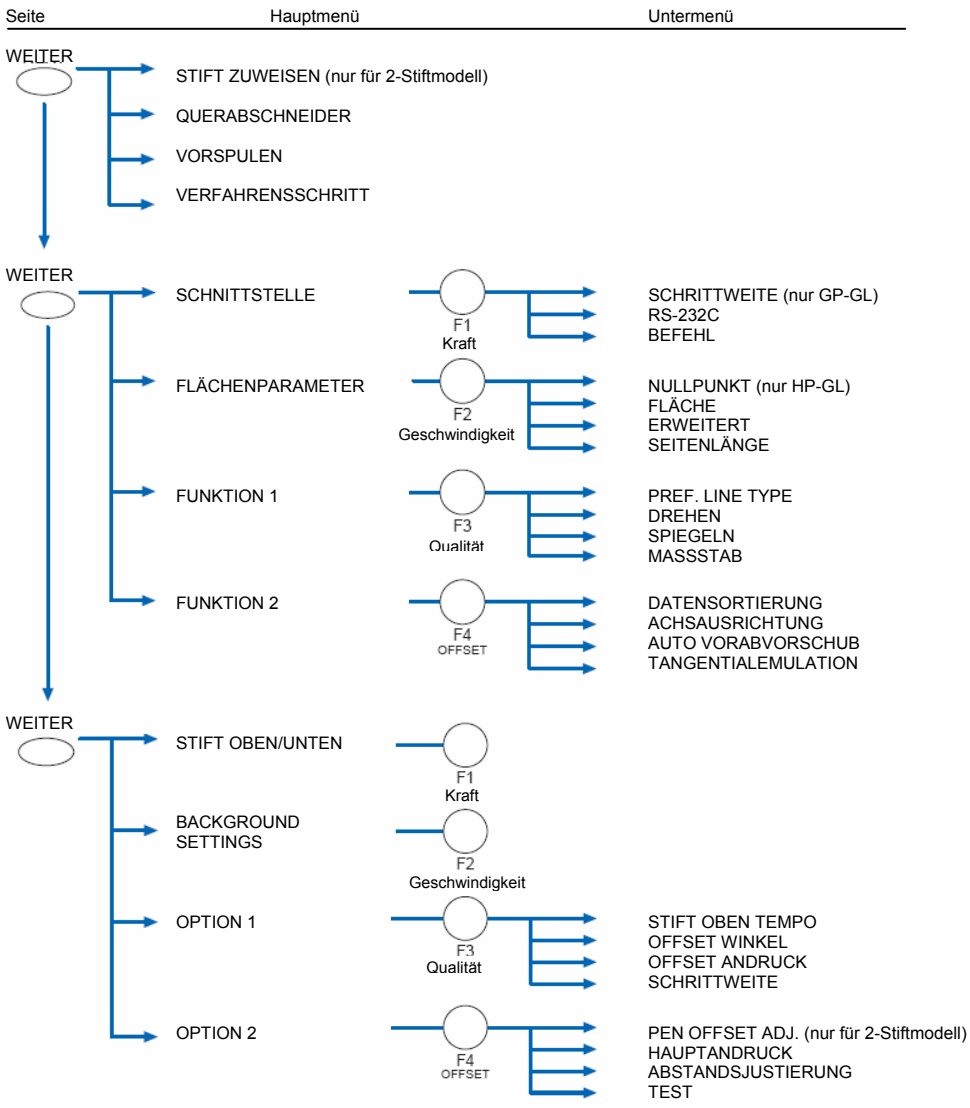
URSPRUNG: .....Mit der Taste URSPRUNG verändern Sie den Ursprungspunkt. Um den FC7000 zurückzusetzen, drücken Sie gleichzeitig URSPRUNG und EINGABE, wenn der Startbildschirm des MENÜ-Modus angezeigt wird.

EINGABE: .....Drücken Sie EINGABE, um Ihre Einstellungen von Funktionen zu speichern. Um den FC7000 zurückzusetzen, drücken Sie gleichzeitig URSPRUNG und EINGABE, wenn der Startbildschirm des MENÜ-Modus angezeigt wird. Im Bereitschaftsstatus kann durch Drücken der Taste EINGABE auch der Schneidebereich angezeigt werden.

3.2 Auswählen eines Funktionsmenüs

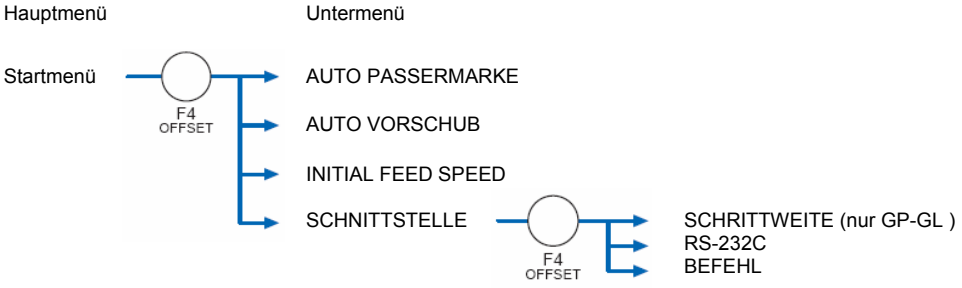
Wenn sich der FC7000 im MENÜ-Modus befindet

Befindet sich der Plotter im MENÜ-Modus (die MENÜ-Lampe leuchtet), kann jede der unten in der Spalte "Funktionsauswahl" aufgelisteten Funktionen durch Drücken der Taste WEITER aufgerufen werden, bis das gewünschte Menü erscheint, und danach durch Drücken einer Funktionstaste, hier durch ein Kästchen dargestellt.



Wenn der Plotter eingeschaltet wird, ohne dass ein Medium eingelegt ist

Wird der Strom eingeschaltet ohne dass ein Medium im Plotter eingelegt ist, wird das Startmenü auf dem LCD-Display angezeigt. Das Startmenü hat folgende Struktur.

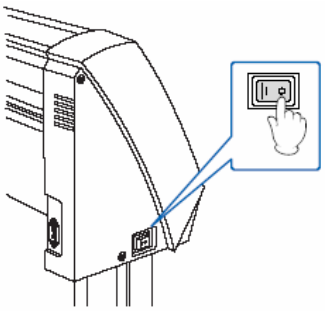


3.3 Anschluss an einen Computer

Zum Anschluss des Plotters an einen Computer wird ein Schnittstellenkabel benutzt. Der Plotter über den seriellen (RS-232C) oder USB-Port mit einem Computer verbunden werden. Wählen Sie den Port entsprechend den Anforderung Ihrer Anwendungssoftware und/oder den verfügbaren Schnittstellen an Ihrem Computer.

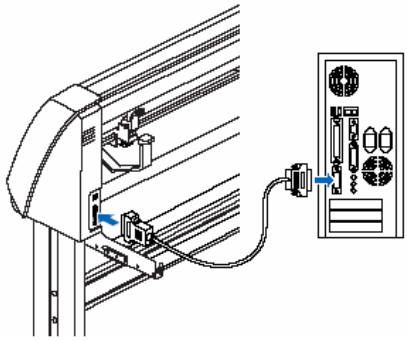
Benutzen Sie je nach gewählter Verbindungsart ein USB- oder serielles Kabel.
Benutzen Sie ein von Graphtec empfohlenes Schnittstellkabel , welches mit dem Schnittstellenport kompatibel ist.

1. Vergewissern Sie sich, dass der Plotter ausgeschaltet ist (die Seite " Θ " ist gedrückt).

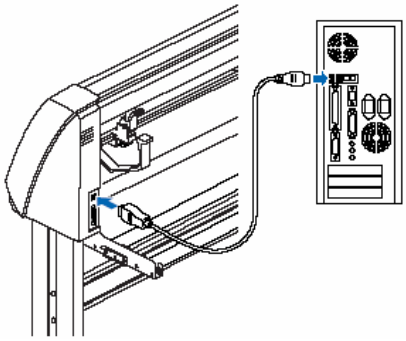


2. Schließen Sie ein Kabelende an den FC7000 an und das andere Ende an den Computerport.

RS-232-Schnittstellenverbindung

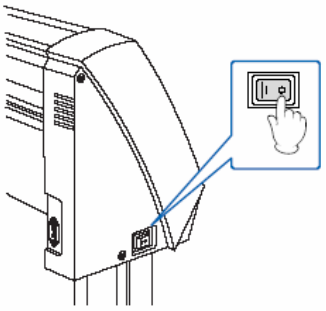


USB-Schnittstellenverbindung

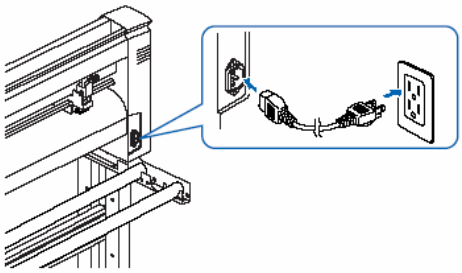


3.4 Inbetriebnahme

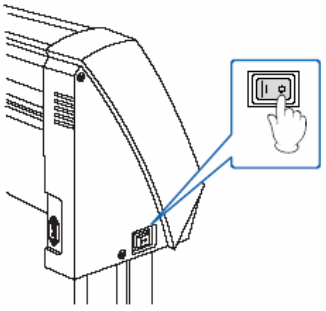
1. Vergewissern Sie sich, dass der Plotter ausgeschaltet ist (die Seite " Θ " ist gedrückt).



2. Schließen Sie ein Ende des mitgelieferten Stromkabels an den Netzanschluss des FC7000 an und das andere Ende an eine Steckdose mit der benötigten Netzspannung. Stellen Sie sicher, dass der FC7000 geerdet ist.



3. Schalten Sie den FC7000 durch Drücken der Seite "|" des Schalters an. Die Anzeige BETRIEB auf der Kontrolltafel leuchtet auf.

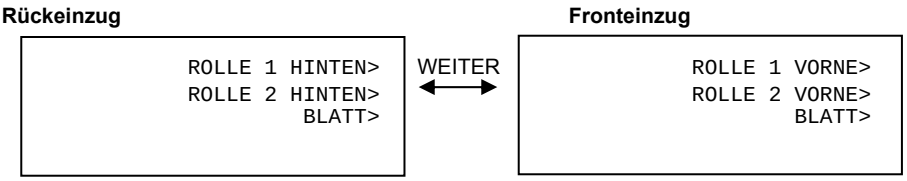


4. Sofern kein Medium eingelegt wurde, erscheint die Firmware Versionsnummer und danach die Aufforderung zum Einlegen eines Mediums.

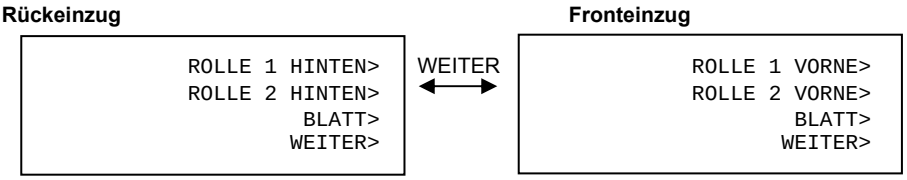
```
MEDIUM LADEN!


          HAUPTMENUE>
```

(Hier können die anfängliche Einzugsgeschwindigkeit, Schnittstellen- und weitere Parameter eingestellt werden).

Wurde bereits ein Medium eingelegt, erscheint das folgende Menü.



Nachdem der Bereitschaftsstatus angezeigt wird, heben Sie den Mediensethebel, um das eingezogene Medium zu sichern. Es erscheint das folgende Menü.



HINWEIS Die als erstes erscheinende Anzeige zur Einzugsmethode (Rück oder Front) ist die zuletzt benutzte Anzeige.

5. Wählen Sie den Medientyp entsprechend des benutzten Mediums aus. Genaue Anweisungen zum Einlegen von Medien erhalten Sie im Abschnitt 3.5, "Einlegen von Medien".

   Wann Sie ROLLE 1 HINTEN oder ROLLE 1 VORNE wählen sollten
   Wählen Sie ROLLE 1, um an der vorderen Kante mit dem Schneiden oder Plotten zu beginnen. ROLLE 1 erkennt die Breite und vordere Kante einer Folienrolle. Drücken Sie F1, um zwischen ROLLE1 HINTEN und ROLLE1 VORNE auszuwählen.

   Wann Sie ROLLE 2 HINTEN oder ROLLE 2 VORNE wählen sollten
   Wählen Sie ROLLE 2, um mit dem Schneiden oder Plotten an einem bestimmten Punkt nach der. vorderen Kante zu beginnen. ROLLE 2 erkennt nur die Breite einer Folienrolle. Drücken Sie F2, um zwischen ROLLE 2 HINTEN oder ROLLE 2 VORNE auszuwählen.

   Wann Sie BLATT wählen sollten
   Wählen Sie BLATT, wenn ein zugeschnittenes Blatt in den Plotter eingelegt wird. BLATT erkennt die vordere Kante, die Hinterkante und die Breite des Blattes. Drücken Sie F3, um BLATT auszuwählen.

   Wann Sie WEITER wählen sollten
   Die Funktion WEITER ermöglicht die Übernahme der Einstellungen zu Plotbereich, Stiftposition und ursprünglicher Position, welche eingestellt wurden, bevor der Mediensethebel gesenkt wurde. Hat das aktuelle Medium dieselbe Größe wie das zuletzt eingelegte Medium, ermittelt der Plotter die Kanten des Mediums nicht.

6. Geben Sie nach der Auswahl des Medientyps den Klingen-/Stifttyp und die Schneide-/Plotterbedingungen für den gewählten Medientyp an und starten Sie dann den Schneid- oder Plotprozess.

3.5 Einlegen von Medien

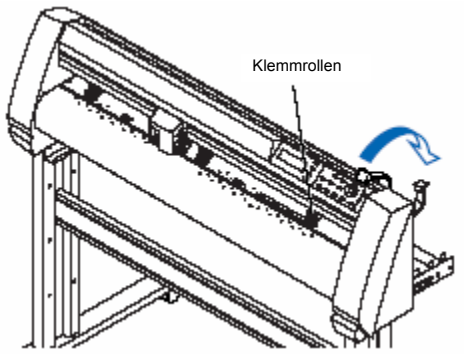
Der FC7000 kann sowohl für Medien als Einzelblatt und als Rolle eingesetzt werden. Legen Sie das Medium entsprechend den jeweiligen Anweisungen ein.

HINWEIS

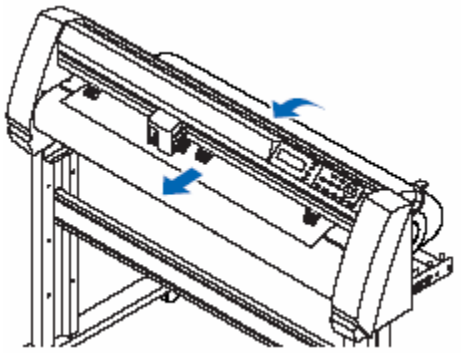
Für die Angaben in diesem Abschnitt wird das Modell FC7000-100/130 mit drei Klemmrollen benutzt. Das Modell FC7000-160 verfügt über vier Klemmrollen, das Modell FC7000-75 jedoch nur über zwei Klemmrollen.

Einlegen von Medienrollen (Rückeinzug)

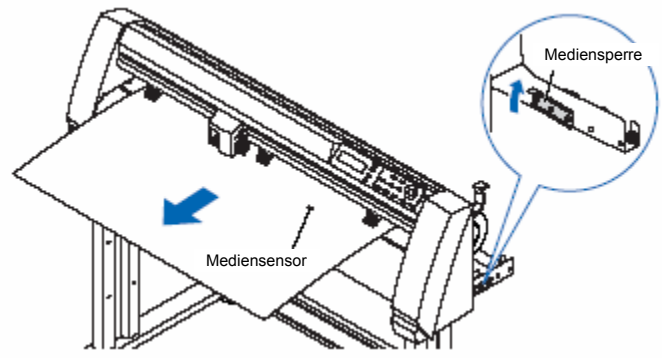
1. Senken Sie den Mediensethebel, um die Klemmrollen zu heben.



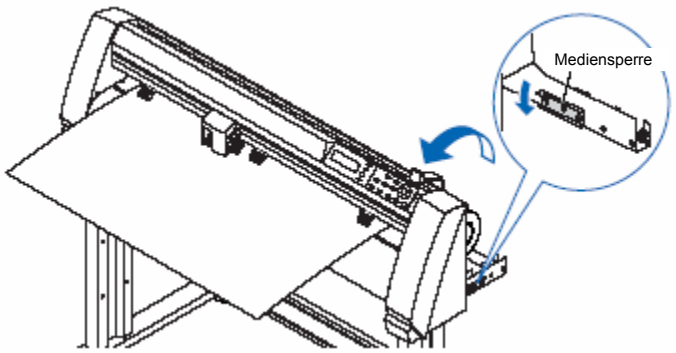
2. Legen Sie die Medienrolle auf den Medienhalter. Legen Sie das Medium wie dargestellt in den Plotter ein. Führen Sie die vordere Kante des Mediums von hinten durch den Plotter, so dass sie auf der Vorderseite zum Vorschein kommt.



3. Drücken Sie die Mediensperre, bis sie greift, und ziehen Sie dann die vordere Kante zur Vorderseite des Plotters heraus, so dass die Mediensensoren vollständig bedeckt sind.

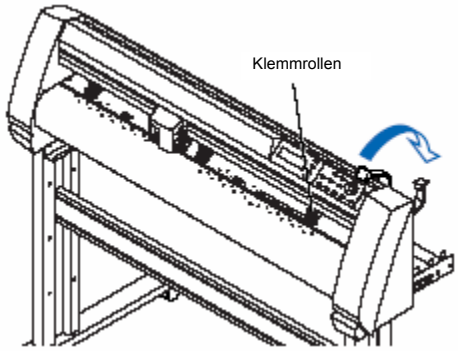


4. Ziehen Sie das Medium straff, um sicher zu gehen, dass es im Transportbereich nicht durchhängt, und heben Sie dann den Mediensethebel, um die Klemmrollen zu senken. Lösen Sie die Mediensperre.

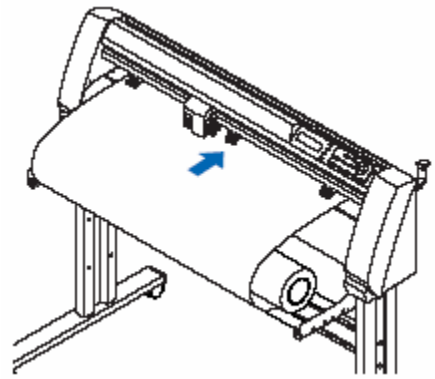


Einzug von Medienrollen (Fronteinzug)

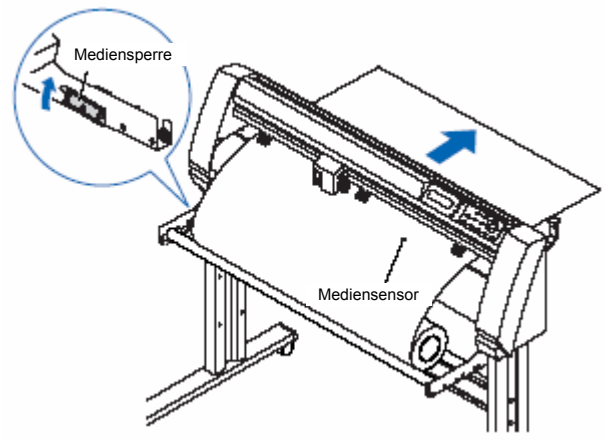
1. Senken Sie den Mediensethebel, um die Klemmrollen zu heben.



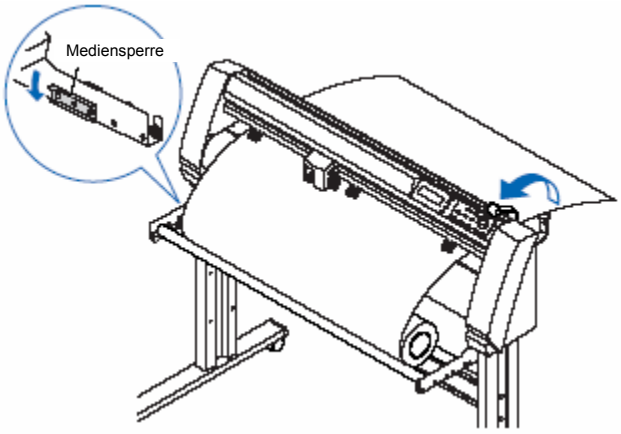
2. Legen Sie die Medienrolle auf den Medienhalter. Legen Sie das Medium wie abgebildet in den Plotter ein. Führen Sie die vordere Kante durch den Plotter, so dass sie hinten heraus schaut.



3. Drücken Sie die Mediensperre zum Feststellen und ziehen Sie dann die vordere Kante nach hinten aus dem Plotter heraus, so dass die Sensoren vollständig vom Medium bedeckt werden.

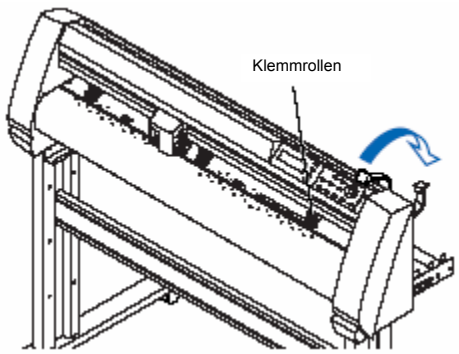


4. Ziehen Sie das Medium straff, um sicher zu gehen, dass es im Transportbereich nicht durchhängt, und heben Sie dann den Mediensethebel an, um die Klemmrollen abzusenken. Lösen Sie die Mediensperre.

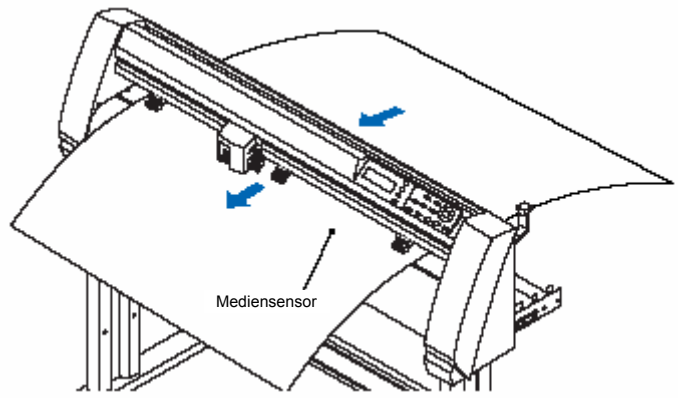


Einlegen von Medienblättern

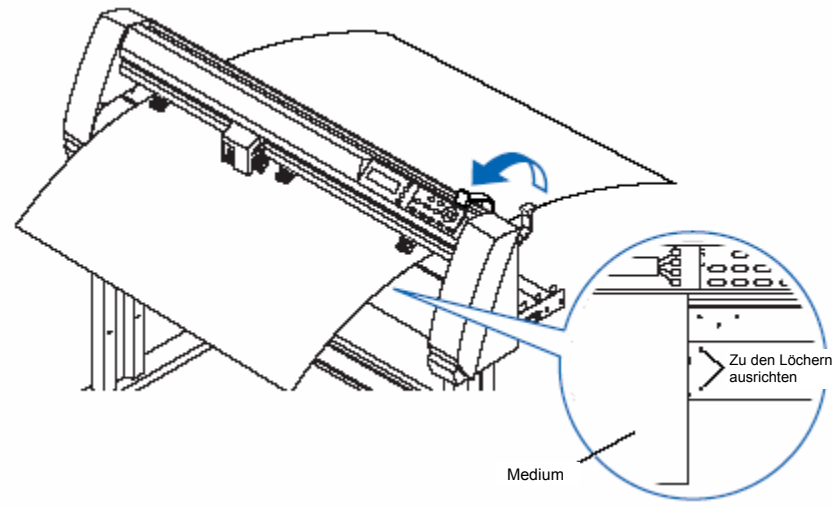
1. Senken Sie den Mediensethebel, um die Klemmrollen zu heben.



2. Führen Sie die vordere Kante des Blattes von hinten durch den Plotter, bis sie auf der Vorderseite herausschaut. Achten Sie darauf, dass die Sensoren vollständig vom Medium bedeckt sind.

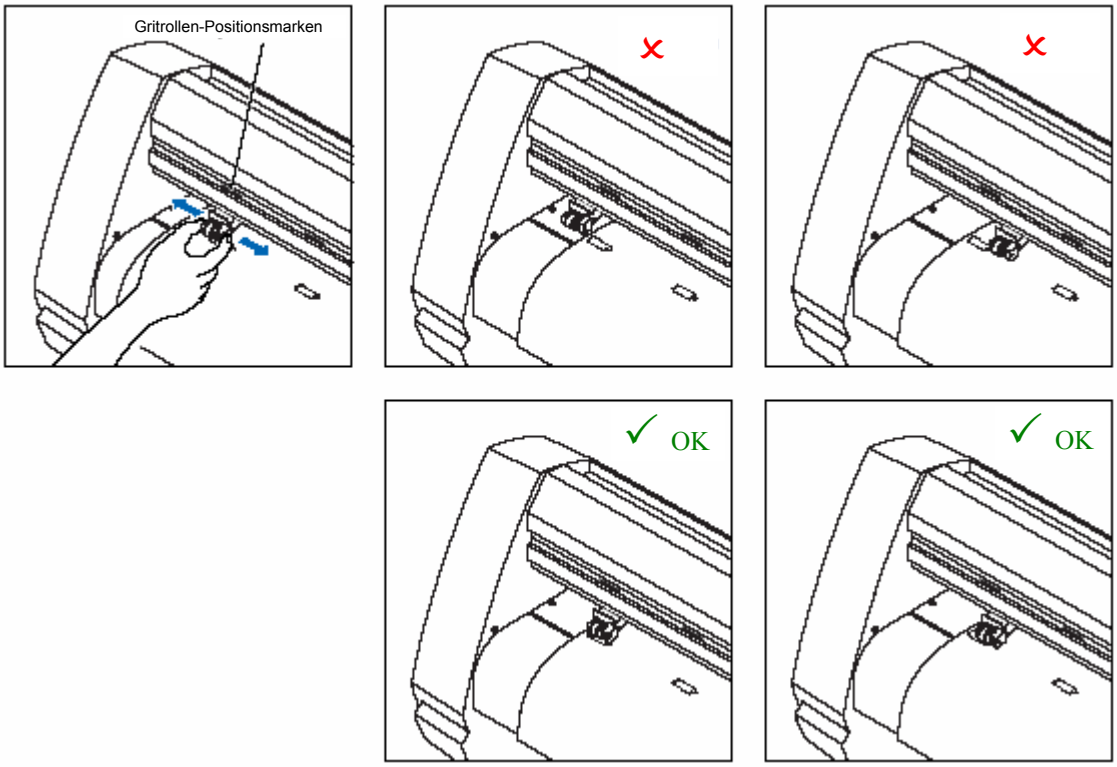


3. Ziehen Sie das Medium straff, um sicher zu gehen, dass es im Transportbereich nicht durchhängt, und heben Sie dann den Mediensethebel an, um die Klemmrollen abzusenken. Wenn Sie die rechte Blattkante mit den Führungen auf der Walze ausrichten, kann das Blatt so eingezogen werden, dass es straff ist.



3.6 Ausrichten der Klemmrollen

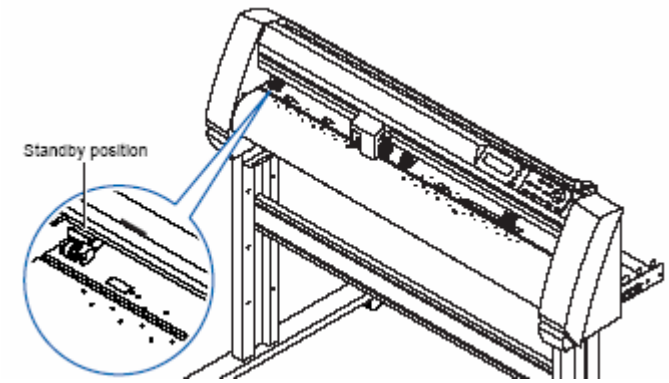
Positionieren Sie die linke und rechte Klemmrolle so, dass sie mit der Medienbreite übereinstimmen. Stellen Sie die Klemmrollen so ein, dass sie sich über den Medien- und Gritrollen befinden. Richten Sie die Klemmrollen anhand der Gritrollen-Positionsmarken aus, um sicher zu stellen, dass sich diese über den Gritrollen befinden.



VORSICHT: Zum Bewegen der Klemmrollen muss der Mediensethebel in gesenkter Position sein.

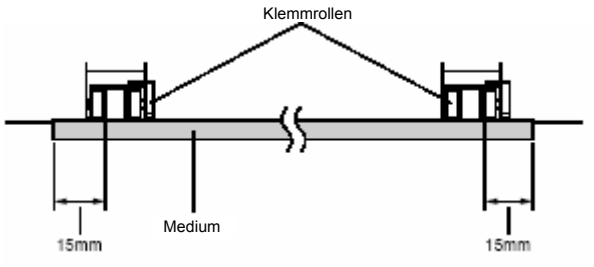
Standby-Position

Bei den FC7000-100/130/160-Modellen unterscheidet sich die Anzahl der Klemmrollen, die zum Andrücken des Mediums benötigt werden, je nach Breite des eingezogenen Mediums. Nicht benötigte Klemmrollen müssen in die Standby-Position gefahren werden, damit sie das Schneiden oder Plotten nicht beeinträchtigen.



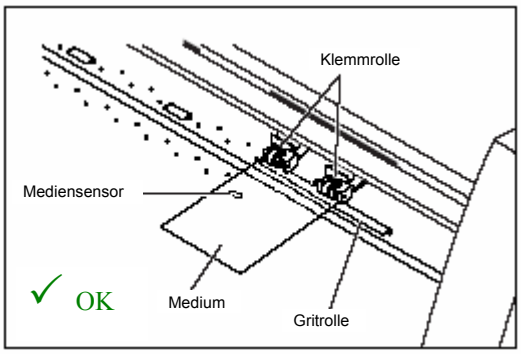
Bei sehr langen Medien (mindestens 2 Meter)

Platzieren Sie die Klemmrollen in von mind. 15 mm Abstand von den Medienkanten.



Bei einer Medienbreite von 100 bis 160 mm

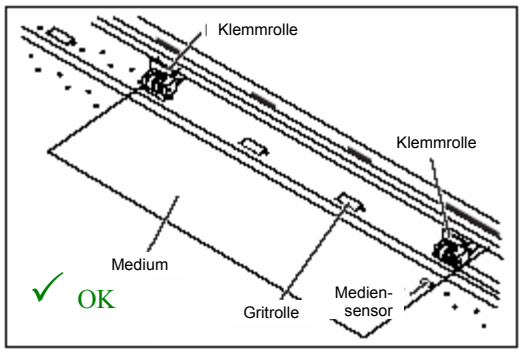
Platzieren Sie die beiden rechten Klemmrollen so, dass sie, von vorn betrachtet, über der langen Gritrolle auf der rechten Plotterseite liegen. Legen Sie das Medium so ein, dass dessen linke Kante mit dem linken Ende der Gritrolle überein stimmt und platzieren Sie dann die Klemmrollen über beiden Kanten. Nicht benötigte Klemmrollen müssen in die Standby-Position gefahren werden.



VORSICHT: • Das Medium muss mindestens 125 mm lang sein.
• Das Medium muss immer über dem Mediensensor liegen.

Bei einer Medienbreite von 160 bis 540 mm

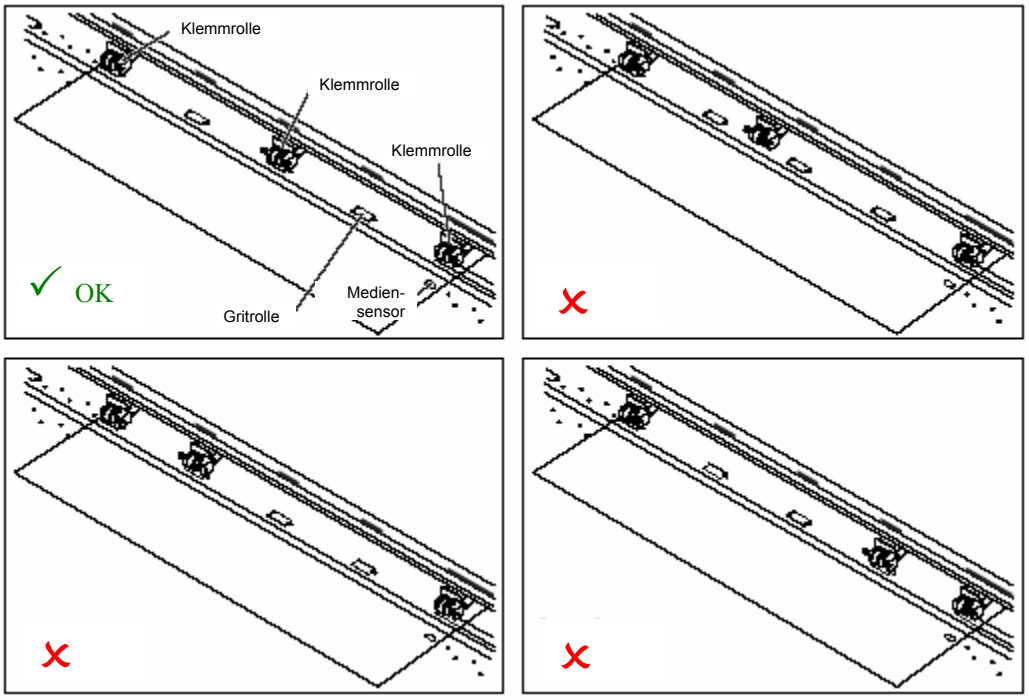
Platzieren Sie die beiden rechten Klemmrollen so, dass sie sich, von vorn betrachtet, an den Kanten des Mediums befinden. Stellen Sie sicher, dass beide Klemmrollen über den Gritrollen platziert werden. Nicht benötigte Klemmrollen müssen in die Standby-Position gefahren werden.



VORSICHT: • Das Medium muss immer über dem Mediensensor liegen.

Bei einer Medienbreite ab 540 mm

Platzieren Sie die drei rechten Klemmrollen so, dass sich die rechte und linke Klemmrolle an den Rändern und die mittlere Klemmrolle in der Mitte des Mediums befinden. Stellen Sie sicher, dass alle Klemmrollen über den Gritrollen liegen. Nicht benötigte Klemmrollen müssen in die Standby-Position gefahren werden.
Wenn Sie alle vier Klemmrollen des FC7000-160 einsetzen möchten, platzieren Sie die zwei äußeren Klemmrollen an den Rändern des Mediums und die beiden anderen in einem gleichmäßigen Abstand dazwischen. Stellen Sie sicher, dass alle Klemmrollen über den Gritrollen liegen.



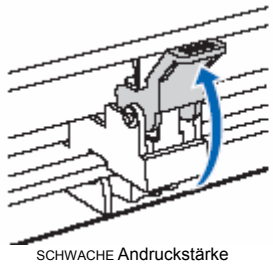
VORSICHT: • Das Medium muss immer über dem Mediensensor liegen.

Ändern der Andruckstärke

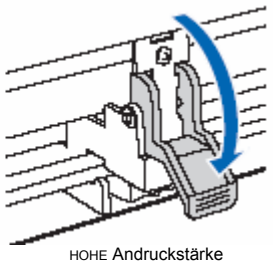
Die Andruckstärke der Klemmrollen muss der Breite und dem Typ des Mediums angepasst werden.

WECHSELN ZWISCHEN SCHWACHER UND STARKER EINSTELLUNG

Benutzen Sie den Einstellhebel für die Andruckstärke auf der Rückseite jeder Klemmrolle, um den Andruck zu verändern. Ziehen Sie den Hebel nach oben, um den Andruck zu verringern (schwach), und senken Sie den Hebel, um den Andruck zu vergrößern (stark).



SCHWACHE Andruckstärke



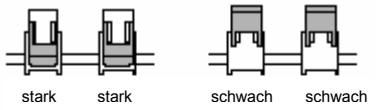
HOHE Andruckstärke

ANORDNUNG DER ANDRUCKSTÄRKEN

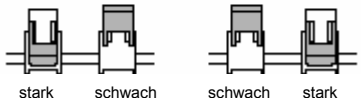
Stellen Sie eine hohe Andruckstärke für die an den Kanten liegenden Klemmrollen ein. Benutzen Sie stets die schwache Einstellung für die Klemmrolle(n) zwischen den äußeren Rollen.

Bei zwei Klemmrollen:

✓ OK

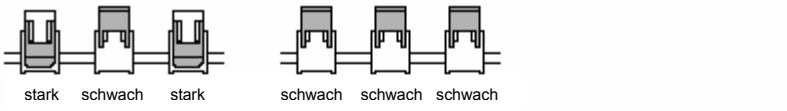


✗

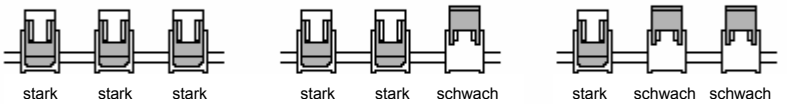


Bei drei Klemmrollen

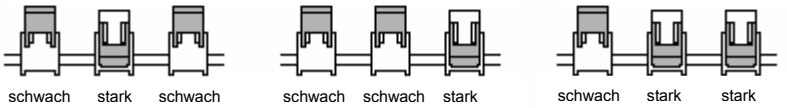
✓ OK



✗

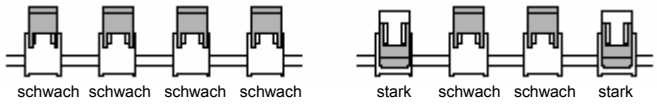


✗



Bei vier Klemmrollen

✓ OK



✗ Alle weiteren Kombinationen

3.7 Auswahl des Medientyps

1. Wenn Sie das Medium bereits eingelegt haben, erscheint das Menü MEDIENTYP. Wählen Sie den Medientyp entsprechend des eingelegten Mediums.

Rückeinzug **Fronteinzug**

ROLLE 1 HINTEN> ROLLE 2 HINTEN> BLATT>	WEITER ⟷	ROLLE 1 VORNE> ROLLE 2 VORNE> BLATT>

HINWEIS Die als erstes erscheinende Anzeige zur Einzugsmethode (Rück oder Front) ist die zuletzt benutzte Anzeige.

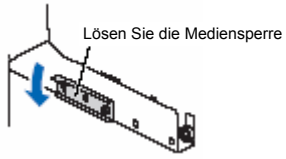
Wählen Sie den Medientyp.

Wann Sie ROLLE 1 HINTEN oder ROLLE 1 VORNE wählen sollten
Drücken Sie F1, wenn eine Medienrolle eingelegt ist und Sie mit dem Schneiden oder Plotten von der vorderen Kante aus starten möchten. Die Breite und vordere Kante der Medienrolle werden ermittelt. Der Werkzeugkopf fährt zum Startpunkt zurück, nachdem die Initialisierungsroutine durchgeführt wurde.

Wann Sie ROLLE 2 HINTEN oder ROLLE 2 VORNE wählen sollten
Drücken Sie F2 wenn eine Medienrolle eingelegt ist und Sie mit dem Schneiden oder Plotten von einem beliebigen Punkt nach der vorderen Kante starten möchten. Es wird nur die Breite der Medienrolle ermittelt.

Wird **F1** oder **F2** gedrückt, erscheint die folgende Aufforderung. Bestätigen Sie, dass die Mediensperre gelöst wurde, und drücken Sie dann **EINGABE**.

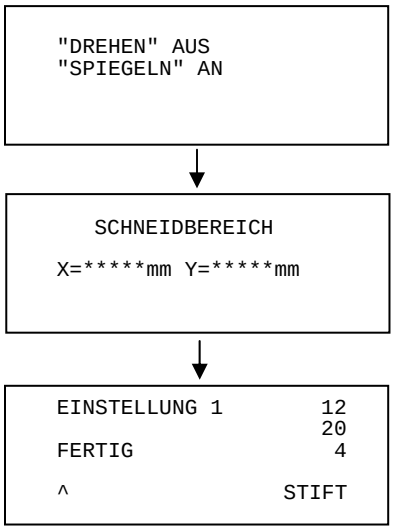
```
EINGABETASTE
DRÜCKEN WENN
ROLLENBREMSE GELÖST
```



Wann Sie über die F3-Taste BLATT wählen sollten
Drücken Sie F3 wenn ein zugeschnittenes Blatt in den Plotter eingelegt wird. BLATT erkennt die vordere Kante, die Hinterkante und die Breite des Blattes.

Wann Sie über die F4-Taste WEITER wählen sollten
Die Funktion WEITER ermöglicht die Übernahme der Einstellungen zu Plottbereich, Stiftposition und ursprünglicher Position, welche eingestellt wurden, bevor der Mediensethebel gesenkt wurde. Hat das aktuelle Medium dieselbe Größe wie das zuletzt eingelegte Medium, ermittelt der Plotter die Kanten des Mediums nicht. (Die Parameter des Menüs WEITER werden angezeigt, wenn der Mediensethebel angehoben und dann wieder gesenkt wird, nachdem das Medium eingelegt wurde.)

2. Nachdem das Medium erkannt wurde, erscheinen nacheinander die folgenden Anzeigen.



Der Plotter kann nun Schneide- oder Plottdaten empfangen. Sofern die Schnittstellen- oder Befehlseinstellungen noch nicht eingegeben wurden, nehmen Sie diese Einstellungen vor, bevor Sie Daten senden. Wurden alle Einstellungen getätigt, wird die Stiftregulierung vorgenommen. Wenn die Stifteinstellungen vorgenommen wurden, kann der Plotter mit dem Schneiden beginnen. Senden Sie die Schneide- oder Plottdaten aus der Anwendungssoftware.

Kapitel 4: Stifteinstellungen und -bedingungen

Dieses Kapitel befasst sich mit den Einstellungen des Klingentyps sowie von KRAFT, GESCHWINDIGKEIT, OFFSET und QUALITÄT, um optimale Stiftbedingungen sicherzustellen, bevor mit dem Schneiden oder Plotten begonnen wird.

Inhalte dieses Kapitels

4.1 Stiftbedingungen

4.2 Auswählen der Einstellbereiche für Schneidmesserbedingungen

4.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen

4.4 Durchführen von Testschnitten

4.5 Einstellen der Klingenlänge

4.1 Stiftbedingungen

Bevor ein Medium geschnitten werden kann, müssen die folgenden fünf Schneidmesserbedingungen spezifiziert werden.

(1) Schneidmesserlänge: ..... Stellen Sie die Klingenlänge unter Bezug auf die nachfolgende Tabelle für Medienstärken ein. Nähere Informationen zur Einstellung der Klingenlänge finden Sie im Abschnitt 2.4, „Einstellen der Klingenlänge“.

(2) KRAFT: ..... Stellen Sie die KRAFT entsprechend nachfolgender Tabelle ein.

(3) GESCHWINDIGKEIT: .... Stellen Sie GESCHWINDIGKEIT entsprechend nachfolgender Tabelle ein.

(4) QUALITÄT:..... Stellen Sie QUALITÄT entsprechend der nachfolgenden Tabelle ein.

(5) OFFSET: ..... Einstellung zum Anpassen an die eingestellte Klingenlänge.

Optimale Schnittbedingungen für den jeweiligen Medientyp

Medientyp	Stärke (mm)	benutzte Klinge	Andruck	Geschwindigk.	Qualität
Folie für den Außenbereich	0,05 – 0,08	CB09UA	10-14	kleiner als 30	3-4
Folie für dekorative Zwecke	0,08-0,1	CB09UA	14-17	kleiner als 30	3-4
Folie für den Außenbereich	0,05-0,08	CB15UB	10-14	kleiner als 20	1
transparente oder halb-transparente Folie	0,08-0,1	CB09UA	14-20	kleiner als 30	3-4
Reflektierende Folie	0,08-0,1	CB09UA	14-20	kleiner als 30	3-4
Fluoreszierende Folie	0,20-0,25	CB09UA, CB15U	20-24	10-20	2-3
Dicke Materialien	0,5-0,1	CB15U-K30	17-24	5-15	2-3
Hochreflektierende Folie	0,25-0,3	CB15UA	35-24	5-40	1
Farbschutzfolie		CB09UA	14-35	30	4

Klingennummern, angezeigter Klingentyp und OFFSET-Schneidwerte

Klingenmaterial / Werkzeug	Klingen-Nr.	LCD-Anzeige		Einstell-bereich	OFFSET-Ausgangs-wert
		Klingen-, Stifttyp	Voreinstellung		
Hochleistungsstahl-Klingen	CB09UA	CB09Ux	0	±5	18
	CB15-10U	CB15-10Ux	0	±5	18
	CB15U	CB15Ux	0	±5	28
	CB15UB	CB15Ubx	0	±5	5
	CB15U-K30	CB15U-K30x	0	±5	28
Andere		ANDERE	1	1-45	1
Stift		STIFT	---	---	0
Pouncing-Werkzeug		POUNCE	1	1-99	1
Lichtstift		LICHTSTIFT	---	---	0

Sobald ein Klingentyp gewählt ist, wird der Abstandswert automatisch um ±5 eingestellt, je nach voreingestelltem Abstandswert für diesen Klingentyp. Wählen Sie ANDERE, um andere als die für schwer zu schneidende Medien angezeigten Einstellungen vorzunehmen. Wählen Sie STIFT, wenn ein Plotterstift in den Plotter eingesetzt wurde. Wählen Sie POUNCE, wenn ein Pouncing-Werkzeug in den Plotter eingesetzt wurde.

Referenz-Stiftbedingungen für Plotterstifte

Stifttyp	Teile-Nr.	KRAFT	GESCHWINDIGK. (cm/s)	QUALITÄT
Filzstift auf Wasserbasis	KF550-Serie	10 - 12	30	4
Einweg-Tuschestift auf Ölbasis	SD-Stifte (PHP33-INK)	7 - 8	20	2
Kugelschreiber	KB140-Serie (PHP31-BALL)	21, 22	60	4

Geben Sie die kleinstmögliche Einstellung für KRAFT an, um die Lebensdauer Ihres Stiftes zu verlängern, und stellen Sie GESCHWINDIGKEIT ein, nachdem Sie geprüft und bestätigt haben, dass keine zu schwachen Linien oder andere Probleme während des Plottens auftreten können.

HINWEIS

- Wenn Sie für GESCWINDIGKEIT und QUALITÄT hohe Werte einstellen, werden beim Schneiden bzw. Plotten gröbere Resultate erzielt und die insgesamt benötigte Bearbeitungszeit reduziert. Besonders bei breiten Medien könnte das Medium dadurch während der Bearbeitung nicht genau eingezogen werden und damit keine qualitativ hochwertigen Resultate ergeben. Stellen Sie in diesem Fall für GESCHWINDIGKEIT und QUALITÄT niedrige Werte ein.
- Stellen Sie für GESCHWINDIGKEIT und QUALITÄT niedrige Werte ein, erhalten Sie nach dem Schneiden / Plotten ein feineres Ergebnis, die Bearbeitungszeit erhöht sich jedoch.

Vorsichtsmaßnahmen beim Schneiden von hochreflektierender Folie

Das Unterlegblatt für hochreflektierende Folie ist sehr weich und muss verstärkt werden. Befestigen Sie Folienstreifen auf der Rückseite des Unterlegblattes an den Stellen, wo das Unterlegblatt mit den Gritrollen in Kontakt kommt. (Wir empfehlen zur Verstärkung die Schneidblätter von Nakagawa Chemical, Inc. oder ähnliche.)

Wie man die Säuberung verbessern kann

Wir empfehlen die Einhaltung der folgenden Punkte, um die Säuberung von color marking Folie zu verbessern.

- Wählen Sie eine für die Anwendung geeignete Klinge
  CB09UA: Verwenden Sie diese Klinge für die allgemeine Bearbeitung von color marking Folie.
  CB15B: Verwenden Sie diese Klinge zum Schneiden von kleinem Text (mit einer Höhe von weniger als 10 mm) auf color marking Folie.

- Verwenden Sie keine abgenutzten Klingen.
  Eine abgenutzte Klinge arbeitet nicht sauber und die Schneidergebnisse werden schwierig zu säubern sein.

- Stellen Sie die Klingenlänge und die Andruck-Einstellungen so ein, dass nur Spuren der Klinge auf dem Unterlegblatt zu sehen sind.
  Geben Sie einen Andruckwert an, der so niedrig wie möglich ist und trotzdem geringe Spuren der Klinge auf dem Unterlegblatt hinterlässt.

- Geben Sie für GESCHWINDIGKEIT und QUALITÄT die kleinstmöglichen Werte an.

- Säubern Sie die Schneidergebnisse sofort nach abgeschlossenem Schneidvorgang.
  Ist ausreichend Zeit vorhanden, erreicht man durch Klebstoff an den Schneidkanten, dass die Ecken und Kanten zusammen halten.

- Wählen Sie Medien mit einer guten Säuberungswerten aus.
  Empfohlene Folientypen: 3M Scotchcal Electro Cut, 3M Scotchcal Master Cut

HINWEIS

Säubern beschreibt die Entfernung von unerwünschtem Vinylüberschuss vom Hintergrund, nachdem das Medium geschnitten wurde.

4.2 Auswählen der Einstellbereiche für Schneidmesser-bedingungen

Die Schneidmesserbedingungen können in den acht Einstellbereichen 1 bis 8 gespeichert werden. Wählen Sie zuerst den Einstellbereich aus (Bedingungsnummer), um die Schneidmesserbedingungen zu definieren. Des weiteren kann durch Wechseln der Einstellbereiche zwischen bis zu acht vordefinierten Medientypen schnell und einfach gewählt werden.

AUSWAHLMETHODE

1. Drücken Sie eine der Tasten **F1** bis **F4**, um eine kürzlich gespeicherte Gruppe an Einstellungsbedingungen aufzurufen.

2. Wird **F1** gedrückt, wenn EINSTELLUNG 1 bereits gewählt war, wechselt die Anzeige in EINSTELLUNG 5. War eine andere Bedingungsnummer als 1 gewählt, wird EINSTELLUNG 1 angezeigt, nachdem die Taste **F1** gedrückt wurde. Ebenso gilt: wenn Sie die Taste **F2** drücken, wählen Sie die Nummer 2 bzw. 6, bei **F3** wählen Sie die Bedingungsnummern 3 und 7, bei **F4** die Bedingungsnummern 4 und 8.

3. Die gewählten Einstellungen für die Schneidmesserbedingungen werden auf den/die folgenden Schneidvorgang/-vorgänge angewendet.

4.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen

Dieser Abschnitt erklärt, wie ein Klingentyp ausgewählt wird und wie die Einstellungen für KRAFT, GESCHWINDIGKEIT, OFFSET und QUALITÄT vorgenommen werden.

Ändern der KRAFT

Die KRAFT-Parameter bestimmen den während einer Schneidvorgangs verwendeten Messerandruck oder während eines Plotvorgangs verwendeten Stiftandruck. Stellen Sie den KRAFT-Wert entsprechend der Angaben in den Tabellen „Optimale Schneidbedingungen für den jeweiligen Medientyp“ und „Referenz-Stiftbedingungen für Plotterstifte“ (siehe Abschnitt 4.1, „Stiftbedingungen“) ein.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie eine der Tasten **F1** bis **F4,** die der Nummer des Einstellbereiches (Bedingungsnummer) entspricht, den Sie verändern möchten.

2. Drücken Sie die Taste **EINSTELLUNGEN**, um in den Änderungsmodus des Menüs zum Einstellen der Bedingungen zu gelangen (siehe folgende Abbildung).

Anm.: Die tatsächlich dargestellten Bedingungen variieren entsprechend des gewählten Einstellbereiches für Schnittbedingungen.

3. Drücken Sie **F1**, um die KRAFT-Einstellungen zu verändern. Die Position des blinkenden Cursors zeigt an, dass Sie die Einstellungen für **F1** ändern können.

4. Benutzen Sie die Tasten **POSITION** (▲▼), um den Wert in dem Bereich von 1 bis 48 zu verändern.

5. Drücken Sie **EINGABE**, um Ihre Veränderungen zu speichern. Um den Änderungsmodus für die Einstellung der Bedingungen zu verlassen, drücken Sie **WEITER**, bevor Sie **EINGABE** drücken.

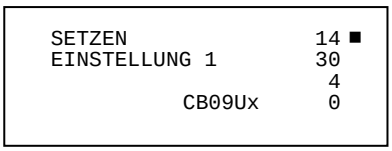
Ändern der GESCHWINDIGKEIT

Die Parameter der GESCHWINDIGKEIT bestimmen die beim Schneid- oder Plotvorgang angewendete Geschwindigkeit. Stellen Sie den Wert der GESCHWINDIGKEIT entsprechend der Angaben in den Tabellen „Optimale Schnittbedingungen für den jeweiligen Medientyp“ und „Referenz-Stiftbedingungen für Plotterstifte“ (siehe Abschnitt 4.1, „Stiftbedingungen“) ein.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie eine der Tasten **F1** bis **F4,** die der Nummer des Einstellbereiches (Bedingungsnummer) entspricht, den Sie verändern möchten.

2. Drücken Sie die Taste **EINSTELLUNGEN**, um in den Änderungsmodus des Menüs zum Einstellen der Bedingungen zu gelangen (siehe folgende Abbildung).



Anm.: Die tatsächlich dargestellten Bedingungen variieren entsprechend des gewählten Einstellbereiches für Schnittbedingungen.

3. Drücken Sie **F2**, um die Einstellungen der GESCHWINDIGKEIT zu verändern. Die Position des blinkenden Cursors zeigt an, dass Sie die Einstellungen für **F2** ändern können.

4. Benutzen Sie die Tasten **POSITION** (▲▼), um einen Wert im unten angegebenen Bereich zu spezifizieren.
   Spezifizierbarer Bereich: 1 bis 10 sowie 15 bis 105 (in Schritten zu je 5)

5. Drücken Sie **EINGABE**, um Ihre Veränderungen zu speichern. Um den Änderungsmodus für die Einstellung der Bedingungen zu verlassen, drücken Sie **WEITER**, bevor Sie **EINGABE** drücken.

Ändern der QUALITÄT

Die QUALITÄT-Parameter bestimmen die Beschleunigung für einen Schneide- oder Plotvorgang. Stellen Sie den QUALITÄT-Wert entsprechend der Angaben in den Tabellen „Optimale Schnittbedingungen für den jeweiligen Medientyp“ und „Referenz-Stiftbedingungen für Plotterstifte“ (siehe Abschnitt 4.1, „Stiftbedingungen“) ein.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie eine der Tasten **F1** bis **F4,** die der Nummer des Einstellbereiches (Bedingungsnummer) entspricht, den Sie verändern möchten.

2. Drücken Sie die Taste **EINSTELLUNGEN**, um in den Änderungsmodus des Menüs zum Einstellen der Bedingungen zu gelangen (siehe folgende Abbildung).

Anm.: Die tatsächlich dargestellten Bedingungen variieren entsprechend des gewählten Einstellbereiches für Schnittbedingungen.

3. Drücken Sie **F3**, um die Einstellungen der QUALITÄT zu verändern. Die Position des blinkenden Cursors zeigt an, dass Sie die Einstellungen für **F3** ändern können.

4. Benutzen Sie die Tasten **POSITION** (▲▼), um den Wert im Bereich von 1 bis 8 zu erhöhen oder zu verringern. Die Qualität steigt mit sinkendem Wert.

5. Drücken Sie **EINGABE**, um Ihre Veränderungen zu speichern. Um den Änderungsmodus für die Einstellung der Bedingungen zu verlassen, drücken Sie **WEITER**, bevor Sie **EINGABE** drücken.

Ändern von OFFSET

Dieser Parameter bestimmt den Abstandswert der Messerklinge zur Anpassung an den benutzten Klingentyp. Wird STIFT gewählt, kann ein Plotterstift verwendet werden. Wird ein Klingentyp oder ANDERE gewählt, kann ein Schneidmesser verwendet werden. Die Spitze der im Werkzeughalter befindlichen Klinge wird nicht zur Stiftmitte zentriert, daher ist eine Korrektur notwendig. Diese Korrektur wird als OFFSET-Einstellung bezeichnet. Der Plotter wurde mit voreingestellten Abstandswerten für jede Schneidklinge ausgestattet. Mit der Auswahl eines Klingentyps kann der entsprechende Abstandswert gewählt werden. Zusätzlich kann eine Feineinstellung im Bereich von ±5 für jeden Klingentyp vorgenommen werden.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie eine der Tasten **F1** bis **F4,** die der Nummer des Einstellbereiches (Bedingungsnummer) entspricht, den Sie verändern möchten.

2. Drücken Sie die Taste **EINSTELLUNGEN**, um in den Änderungsmodus des Menüs zum Einstellen der Bedingungen zu gelangen (siehe folgende Abbildung).

   Anm.: Die tatsächlich dargestellten Bedingungen variieren entsprechend des gewählten Einstellbereiches für Schnittbedingungen.

3. Drücken Sie **F4**, um die OFFSET-Einstellungen zu verändern. Die Position des blinkenden Cursors zeigt an, dass Sie die Einstellungen für **F4** ändern können. Wenn Sie die Tasten **POSITION** (◄ ►) drücken, wird der Klingentyp geändert. Vergewissern Sie sich, dass der gewählte Klingentyp mit der aktuell im Plotter eingesetzten Klinge übereinstimmt.

4. Befindet sich der blinkende Cursor an der oben gezeigten Position, erhöhen oder verringern Sie den Wert mit den Tasten **POSITION** (▲▼) in einem Bereich von ±5. Wurde POUNCE gewählt, können die Lochabstände in einem Bereich von 1 bis 99 mm spezifiziert werden.

5. Drücken Sie **EINGABE**, um Ihre Veränderungen zu speichern. Um den Änderungsmodus für die Einstellung der Bedingungen zu verlassen, drücken Sie **WEITER**, bevor Sie **EINGABE** drücken.

4.4 Durchführen von Testschnitten

Nach Auswahl des Klingentyps sowie der Einstellungen der KRAFT und GESCHWINDIGKEIT kann ein Testschnitt gefahren werden, um sicherzustellen, dass die eingestellten Bedingungen auch das gewünschte Schneidergebnis liefern. Überprüfen Sie, wie tief die Klinge in das Medium eintaucht und wie die Kanten geschnitten werden. Sind die Schneidergebnisse nicht zufriedenstellend, korrigieren Sie die Schnittbedingungen und wiederholen Sie den Test, bis die optimalen Einstellungen gefunden wurden.

TESTSCHNITTVERFAHREN

1. Legen Sie das Medium für den Testschnitt in den Plotter.

2. Drücken Sie eine der Tasten **F1** bis **F4,** die der Nummer des Einstellbereiches (Bedingungsnummer) entspricht, für den Sie einen Testschnitt fahren möchten.

3. Drücken Sie die Taste **TEST**. Es erscheint das folgende Testmodusmenü.

```
        KLINGENJUSTIERUNG>
                   TEST 1>
                   TEST 2>
              CUTTING PRO>
```

4. Verwenden Sie die **POSITION**-Tasten, um den Werkzeugkopf an die gewünschte Position für den Testschnitt zu bewegen.

5. Drücken Sie **F2** (TEST 1), um ein einzelnes Testmuster zu schneiden, das aus einem Dreieck in einem Viereck besteht. Bewegen Sie den Werkzeugkopf an die Standby-Position an der linken Seite des Plotters. Es erscheint folgende Aufforderung:

```
   DRÜCKEN SIE AUF EINGABE
```

VORSICHT: Das Schneidmesser setzt sich in Bewegung, sobald ein Testschnitt gewählt wurde. Bleiben Sie mit Händen, Gesicht und anderen Objekten in ausreichendem Abstand zu den beweglichen Teilen.

6. Wird die Taste **EINGABE** gedrückt, fährt der Werkzeugkopf zur nächsten Position für den Testschnitt und das Testmodusmenü erscheint erneut.

```
        KLINGENJUSTIERUNG>
                   TEST 1>
                   TEST 2>
              CUTTING PRO>
```

7. Drücken Sie **F3** (TEST 2), um drei Testmuster schneiden zu lassen, jedes besteht aus einem Dreieck in einem Viereck, an der aktuellen Werkzeugkopfposition. Die Schneidandrücke sind wie folgt.
   1. Testmuster: Verwendet einen Andruck, der um einen Wert niedriger als der angegebene liegt.
   2. Testmuster: Verwendet die angegebene Andruckstärke.

3. Testmuster: Verwendet einen Andruck, der um einen Wert höher als der angegebene liegt.

Drücken Sie **F4** (CUTTING PRO), um die CUTTING PRO-Zeichen von der aktuellen Position aus zu schneiden.

8. Überprüfen Sie das/die Schnittmuster. Ziehen Sie die vier äußeren Ecken des Testmusters aus TEST 1 oder TEST 2 ab, um die Ecken der innenliegenden Dreiecke zu kontrollieren. Sind die Ecken abgerundet, ist der Abstandswert (Offset) zu niedrig. Umgekehrt ist der Abstandswert zu hoch, wenn die Ecken zu spitz sind.

ungenügender Offset — Erhöhen Sie den OFFSET-Wert (+1 bis +5).

idealer Offset

zu hoher Offset — Verringern Sie den OFFSET-Wert (-1 bis -5).

9. Ziehen Sie als nächstes die Ecken der Dreiecke ab. Idealerweise sollten nur leichte Spuren des Schneidmessers auf dem Unterlegblatt erscheinen. Wurde das Unterlegblatt durchgeschnitten, ist entweder die Einstellung der KRAFT zu hoch oder die Klinge zu weit herausgedreht. Zeigt das Unterlegblatt nur wenige Spuren des Schneidmessers, ist entweder die Einstellung der KRAFT zu niedrig oder die Spitze der Messerklinge nicht weit genug herausgedreht.

10. Drücken Sie **EINSTELLUNGEN**, um das Menü für die Einstellung der Schnittbedingungen aufzurufen, und korrigieren Sie dann die KRAFT- und OFFSET-Einstellungen.

11. Wiederholen Sie die **Schritte 3** – **8**, bis die Testergebnisse zufriedenstellend sind.

12. Sind Sie mit dem Ergebnis zufrieden, drücken Sie **WEITER**, um in den Bereitschaftsstatus des FC7000 zurückzukehren.

4.5 Einstellen der Klingenlänge

Ein Testschnitt muss mehrmals durchgeführt werden, um die optimale Einstellung der Klingenlänge zu erhalten. Wenn Sie die Einstellfunktion für die Klingenlänge benutzen, kann die optimale Länge schnell und einfach eingestellt werden.

TESTSCHNITTVERFAHREN

1. Legen Sie das Medium für den Testschnitt in den Plotter.

2. Drücken Sie eine der Tasten **F1** bis **F4,** die der Nummer des Einstellbereiches (Bedingungsnummer) entspricht, für den Sie einen Testschnitt fahren möchten.

3. Drücken Sie die Taste **TEST**. Es erscheint das folgende Testmodusmenü.

```
        KLINGENJUSTIERUNG>
                  TEST 1>
                  TEST 2>
             CUTTING PRO>
```

4. wenden Sie die **POSITION**-Tasten, um den Werkzeugkopf an die gewünschte Position für den Testschnitt zu bewegen.

5. Drücken Sie **F1** (KLINGENJUSTIERUNG). Es erscheint das folgende Menü.

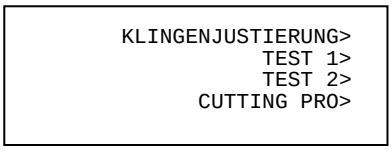
```
TURN THE BLADE KNOB CCW
TO SHORTEN BLADE TIP
THEN
          PRESS ENTER KEY!
```

6. Drehen Sie den Stellring für die Klingenlänge, nach Aufforderung, nach links, um die Klinge vollständig einzuziehen, und drücken Sie dann **ENTER**. Der Werkzeugkopf bewegt sich dreimal vor und zurück. Dadurch wird die Messerklinge erkannt, während sie in der Nullpunkt-Position steht (die untere Position). Es erscheint folgende Aufforderung.

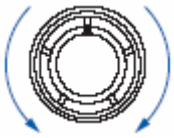
```
1 TURN OF BLADE KNOB
IN CW DIRECTION

EXTENDS 0.5 mm
0,000 mm          CHECK>
```

VORSICHT: Das Schneidmesser setzt sich in Bewegung, sobald ein Testschnitt gewählt wurde. Bleiben Sie mit Händen, Gesicht und anderen Objekten in ausreichendem Abstand zu den beweglichen Teilen.

7. Drehen Sie den Stellring für die Klingenlänge entgegen dem Uhrzeigersinn, um die Klinge auszufahren. Drücken Sie **F4** (CHECK), um die Richtung der Schneidklinge erneut zu bestätigen. Die aktuelle Klingenlänge wird angezeigt. Wiederholen Sie die Einstellungen für die Länge, bis die Klinge weit genug heraus steht, um dicke Medien zu schneiden.



Die Klinge wird mit jeder Drehung um ca. 0,5 mm ein- oder ausgefahren.



Der Wert wird Verringert

Der Wert wird erhöht

8. Drücken Sie **F2**, um mit dem Testschnitt zu beginnen. Überprüfen Sie die Schnittergebnisse, wenn der Schnittvorgang abgeschlossen ist.

Kapitel 5: GRUNDFUNKTIONEN UND ANWENDUNGEN

Dieses Kapitel beschreibt die Grundfunktionen und Anwendungen des FC7000.

Inhalte dieses Kapitels

5.1 Anwendung der Funktion ANHALTEN

5.2 Zurückfahren des Werkzeugkopfes

5.3 Werkzeugkopf zum Ursprungspunkt bewegen

5.4 Anwendung der VORSCHUB-Funktion

5.5 Versetzen des Ursprungspunktes

5.6 Anwendung der Funktion KOPIE

5.7 Stift nach oben/unten

5.8 Anwendung der QUERABSCHNEIDER-Funktion

5.9 Anwendung der Funktion VERFAHRSCHRITT

5.1 Anwendung der Funktion ANHALTEN

Durch Drücken der Taste **ANHALTEN** während des Schneid- oder Plotvorganges wird dieser vorübergehend angehalten. Während der Vorgang angehalten wird, erscheint ein Auswahlmenü auf der Kontrolltafelanzeige. Je nach Situation können Sie nun entscheiden, ob Sie mit dem Vorgang fortfahren oder ihn abbrechen möchten.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **ANHALTEN**. Es erscheint das folgende Menü.

```
JOB IS INTERRUPTED

            CONTINUE JOB>
               QUIT JOB>
```

2. Drücken Sie **F3** (WEITER), um mit dem angehaltenen Plot- oder Schneidvorgang fortzufahren. Wenn Sie **F4** (ABBRECHEN) drücken, erscheint das nachfolgend dargestellte Menü CLEAR BUFFER MEMORY.

```
NOTE:
CONFIRM DATA FROM
MOST STOPPED.
```

3. Drücken Sie **F3** (CLEAR), um den Speicher zu löschen. Wenn Sie den Speicher nicht löschen wollen, drücken Sie **F4** (CANCEL), um zu dem Menü aus **Schritt 1** zu gelangen.

```
BUFFER CLEAR OK?

                    CLEAR>
                   CANCEL>
```

4. Wenn Sie **F3** (CLEAR) drücken, ändert sich die Anzeige wie unten dargestellt.

```
CLEARING BUFFER!

      PLEASE WAIT
```

```
BUFFER CLEAR

     COMPLETED
```

5. Der Plotter kehrt in den Bereitschaftsstatus zurück.

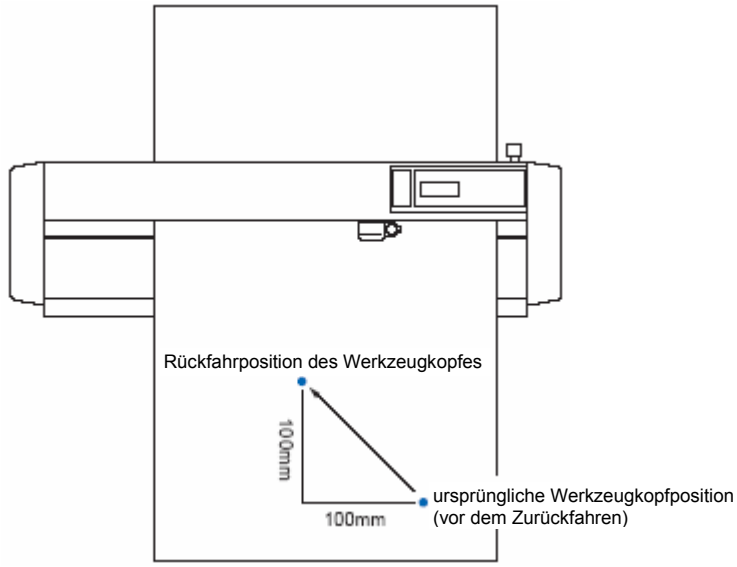
5.2 Zurückfahren des Werkzeugkopfes

Diese Funktion bewegt den Werkzeugkopf von seiner aktuellen Position in + 100 mm-Schritten entlang der X- als auch der Y-Achse. Führen Sie diese Anwendung nach abgeschlossenem Schneid- oder Plotvorgang durch, um Ihnen die Prüfung der Ergebnisse zu erleichtern.

EINSTELLVORGANG

Drücken Sie die (▲) **POSITION**-Taste**,** während Sie die Taste **EINGABE** gedrückt halten, um den Werkzeugkopf um +100 mm entlang der X- als auch der Y-Achse zurückzufahren. Wiederholen Sie diese Vorgehensweise so oft wie nötig, um den Werkzeugkopf um weitere + 100 mm-Schritte entlang der X- und Y-Achsen zurückzufahren.

<Ein zugeschnittenes Blatt ist in das Rückeinzugsmodell eingelegt>



HINWEIS

Für das Fronteinzugsmodell muss die obige Abbildung um 180 Grad gedreht werden

5.3 Werkzeugkopf zum Ursprungspunkt bewegen

Diese Funktion bewegt den Werkzeugkopf von seiner aktuellen Position zum Ursprungspunkt.

EINSTELLVORGANG

Drücken Sie die (▼) **POSITION**-Taste**,** während Sie die Taste **EINGABE** gedrückt halten, um den Werkzeugkopf zum Ursprungspunkt fahren zu lassen.

5.4 Anwendung der VORSCHUB-Funktion

Die Funktion VORSCHUB verhindert, dass das Medium verrutscht, indem es das Medium automatisch um die vorgegebene Länge einzieht und ihm Gritrollenmarken aufprägt. Diese Funktion kann außerdem dazu verwendet werden, um lange Medien an die Betriebsumgebung zu gewöhnen, um das Ausdehnen oder Schrumpfen des Mediums zu minimieren und einen konstanten Medieneinzug zu gewährleisten.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie die Taste **MENÜ**.

2. Es erscheint folgendes Menü. Drücken Sie auf **WEITER**.

```
          STIFT ZUWEISEN>
       QUERABSCHNEIDER>
             VORSPULEN>
        VERFAHRSCHRITT>
```

Anm.: STIFT ZUWEISEN wird nur bei den 2-Stiftmodellen angezeigt.

3. Drücken Sie **F3** (VORSPULEN). Es erscheint folgendes Menü.

```
VORSCHUBLAENGE

        1 m
```

4. Verwenden Sie die (▲▼) **POSITION-Tasten**, um den Wert im Bereich von 1 bis 50 (m) zu erhöhen oder zu verringern.

5. Drücken Sie **EINGABE**, um Ihre Angaben zu speichern. Der Plotter beginnt dann mit dem Einzug.

6. Drücken Sie **MENÜ**, um in den Bereitschaftsmodus des Plotters zurückzukehren.

HINWEIS

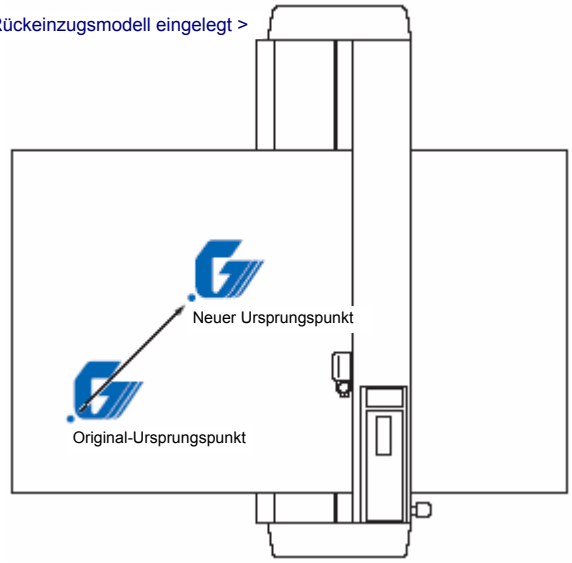
Wird während eines VORSCHUB-Vorgangs die Taste WEITER gedrückt, wird der Vorgang an diesem Punkt angehalten und das Medium an seinen Ursprungspunkt zurückgefahren.

VORSICHT: Der VORSCHUB-Vorgang beginnt unmittelbar nachdem die Einzugslänge angegeben und die Taste EINGABE gedrückt wurde. Stellen Sie sicher, dass sich keine Hindernisse an der Vorder- oder Rückseite des Plotters befinden.

5.5 Versetzen des Ursprungspunktes

Diese Funktion ermöglicht es, den Ursprungspunkt an jede gewünschte Position zu versetzen.

< Ein zugeschnittenes Blatt ist in das Rückeinzugsmodell eingelegt >



HINWEIS Für das Fronteinzugsmodell muss die obige Abbildung um 180 Grad gedreht werden.

EINSTELLVORGANG

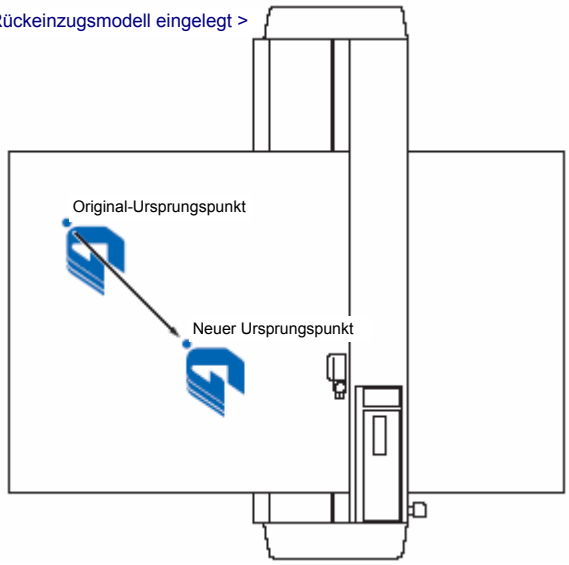
1. Ist der Plotter im Bereitschaftsstatus, können Sie den Werkzeugkopf mit den **POSITION**-Tasten zum neuen Ursprungspunkt bewegen.

2. Drücken Sie die Taste **URSPRUNG**. Ein Signalton ist zu hören, auf der LCD-Anzeige erscheint einige Sekunden lang die Nachricht "NEUER URSPRUNG GESETZT", und der neue Ursprungspunkt ist gespeichert.

Versetzen des Ursprungs nach dem Drehen der Koordinatenachsen

Versetzt man den Ursprung nach dem Drehen der Koordinatenachsen, erhält man folgende Ergebnisse.

< Ein zugeschnittenes Blatt ist in das Rückeinzugsmodell eingelegt >

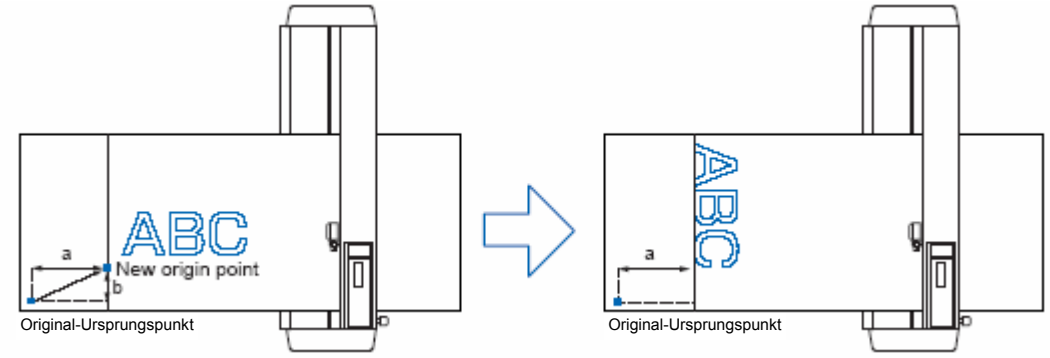


HINWEIS Für das Fronteinzugsmodell muss die obige Abbildung um 180 Grad gedreht werden.

Drehen der Koordinatenachsen nach dem Versetzen des Ursprungs

Werden die Koordinatenachsen nach dem Versetzen des Ursprungs gedreht, wird der Ursprungspunkt wie abgebildet neu eingestellt. Der Abstand "a" bleibt erhalten, der Abstand "b" wird jedoch neu eingestellt.

< Ein zugeschnittenes Blatt ist in das Rückeinzugsmodell eingelegt >



vor den Einstellungen

nach den Einstellungen

HINWEIS

- Für das Fronteinzugsmodell muss die obige Abbildung um 180 Grad gedreht werden.
- Ist es notwendig, sowohl den Ursprungspunkt als auch die Koordinatenachsen zu bewegen, drehen Sie zuerst die Koordinatenachsen.
- Nachdem ein neuer Ursprungspunkt festgelegt wurde, stellen die angezeigten Koordinaten die entsprechenden Abstände vom neuen Ursprungspunkt dar.

5.6 Anwendung der Funktion KOPIE

Diese Funktion ermöglicht es Ihnen, Kopien der Schneid- oder Plotdaten anzufertigen, die von Ihrem Computer gesendet wurden und im internen Speicher des Plotters gespeichert.

VORSICHT:
- Senden Sie während des Kopiervorgangs keine neuen Daten an den Plotter.
- Werden neue Daten mehr als 10 Sekunden nach Beendigung eines Schneid- oder Plotvorgangs an den Plotter gesendet, so werden die ursprünglichen Daten aus dem internen Speicher gelöscht und die neuen Daten gespeichert.
- Übersteigt die gesendete Datenmenge 1,6 MB ist ein Kopieren nicht möglich, da dies die Speicherkapazität übersteigen würde. (Ist die an anderer Stelle im Handbuch beschriebene Datensortierungsfunktion aktiviert, ist der für die Kopierfunktion verfügbare Speicherplatz reduziert. Deaktivieren Sie die Datensortierungsfunktion, wenn große Datenmengen kopiert werden sollen.)
- Wenn Sie die Funktion KOPIE verwenden, stellen Sie sicher, dass die Daten nicht über den spezifizierten Schneid- oder Plotbereich hinaus gehen.
- Ist die ursprüngliche Schneid- oder Plotposition nicht identisch mit dem Ursprungspunkt, wird der neue Ursprung auch für den Kopiervorgang verwendet. Um unnötigen Verschnitt des Mediums zu vermeiden, sollte die ursprüngliche Schneid- oder Plotposition für die Daten so nah wie möglich am Ursprungspunkt sein.

EINSTELLVORGANG

1. Senden Sie die zu kopierenden Daten an den Plotter und führen Sie danach den Schneid- oder Plotvorgang einmalig durch. Die Daten werden gespeichert.

2. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Werkzeugkopf zur Startposition für den Schneid- oder Plotvorgang.

3. Drücken Sie die Taste **KOPIE**. Es erscheint das folgende Menü.

```
COPY SPACE

                1 mm
```

Ist der Speicher leer, erscheint folgende Nachricht. Sie müssen die Daten erneut zum Plotter senden.

```
NO DATA FOR COPY IN
     BUFFER!
```

Übersteigt die vom Computer gesendete Datenmenge den Speicherplatz, erscheint folgende Nachricht. Datenmengen, die größer als der Speicherplatz sind (1,6 MB), können nicht kopiert werden.

```
BUFFER IS FULL

CANNOT COPY!
```

4. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten können Sie den Copy Space erhöhen oder verringern, nachdem das Menü COPY SPACE angezeigt wurde. Der copy space kann in einem Bereich von 1 bis 10 mm eingestellt werden. Diese Einstellung bleibt auch nach Ausschalten des Plotters im internen Speicher erhalten.

5. Drücken Sie **EINGABE**, um Ihre Einstelllungen zu speichern. Es erscheint folgendes Menü.

```
COPY MODE

NUMBER OF COPIES
[ 1]
```

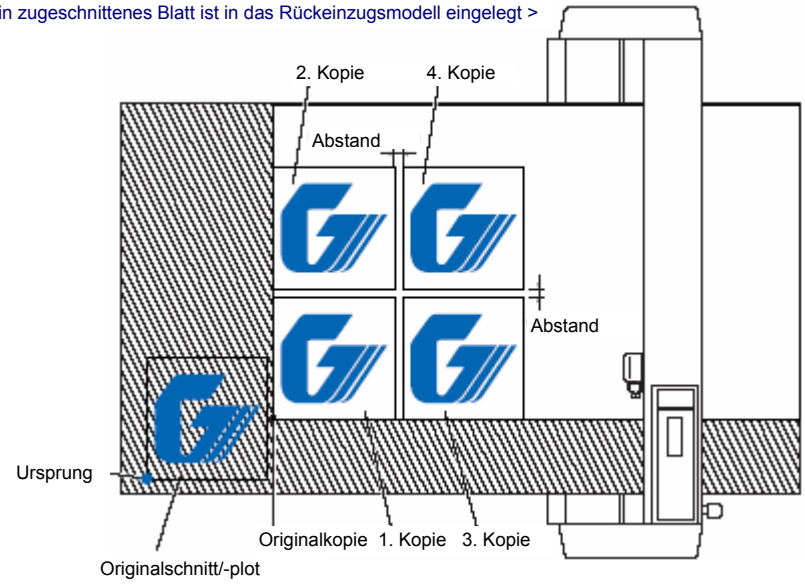
Ist der effektive Schneidbereich kleiner als der laut Kopierdaten benötigte Bereich, erscheint die folgende Nachricht. Erhöhen Sie entweder die Größe des effektiven Schneidbereiches oder legen Sie ein Medium von ausreichender Größe für die Daten ein. Wenn Sie CANCEL wählen, kehrt der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurück.

```
CANNOT COPY
CUT AREA TOO SMALL

                    OK>
```

6. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten können Sie die Anzahl der Kopien erhöhen oder verringern. Die Anzahl lässt sich maximal bis zu der Anzahl an Kopien erhöhen, die aus dem aktuell eingezogenen Medium herausgeschnitten werden kann.

7. Drücken Sie **EINGABE**, um Ihre Einstellungen zu speichern. Auf dem Display erscheint „KOPIE" und die angegebene Anzahl an Kopien wird ausgeschnitten. Da die Kopierdaten selbst dann im Speicher verbleiben, wenn ein neues Medium eingelegt wird, kann der Kopiervorgang so oft wie gewünscht wiederholt werden, bis die Daten im Speicher gelöscht werden. Nachdem das Medium ausgetauscht wurde, drücken Sie die Taste **KOPIE**, um weitere Kopien auszuschneiden. Die folgende Abbildung zeigt die Reihenfolge, in der die Kopien ausgeschnitten werden.

< Ein zugeschnittenes Blatt ist in das Rückeinzugsmodell eingelegt >

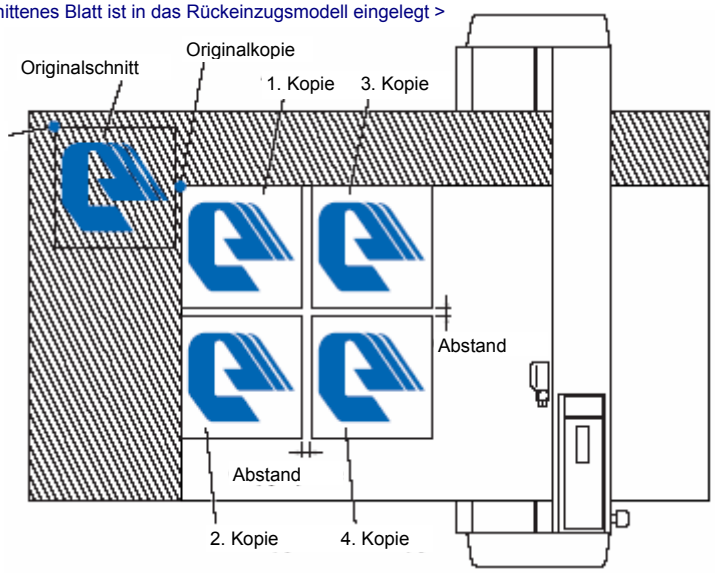


HINWEIS

• Für das Fronteinzugsmodell muss die obige Abbildung um 180 Grad gedreht werden.

Wurde SPIEGELN gewählt, werden die Kopien in dieser Reihenfolge zugeschnitten.

< Ein zugeschnittenes Blatt ist in das Rückeinzugsmodell eingelegt >

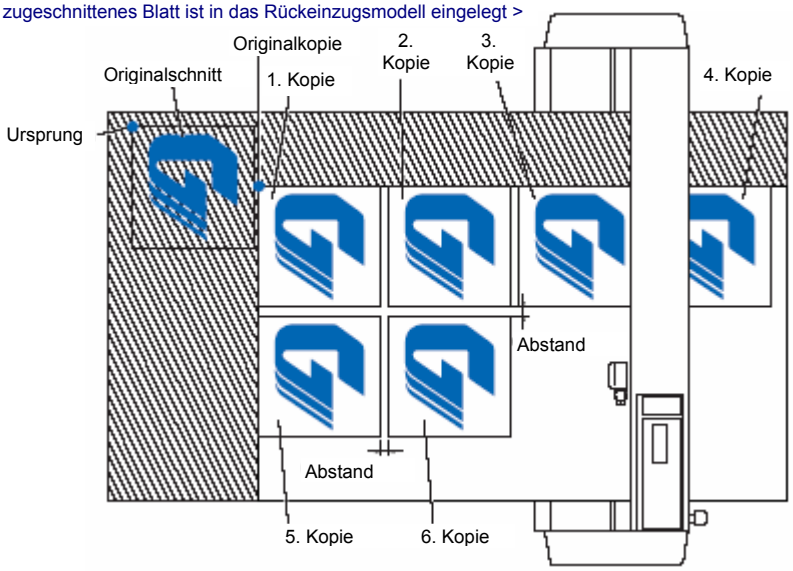


HINWEIS

• Für das Fronteinzugsmodell muss die obige Abbildung um 180 Grad gedreht werden.

Wurde DREHEN gewählt, werden die Kopien in dieser Reihenfolge zugeschnitten.

< Ein zugeschnittenes Blatt ist in das Rückeinzugsmodell eingelegt >



HINWEIS

• Für das Fronteinzugsmodell muss die obige Abbildung um 180 Grad gedreht werden.

5.7 Stift nach oben/unten

Diese Funktion hebt und senkt den Stift.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie die Taste **MENÜ**.

2. Drücken Sie die Taste WEITER, bis das folgende Menü erscheint.

```
        STIFT OBEN/UNTEN>
BACKGROUND SETTINGS>
            OPTION 1>
            OPTION 2>
```

3. Drücken Sie **F1** (STIFT oben/unten), um den Stift zu senken und dann nochmals, um den Stift anzuheben. Drücken Sie **F1**, wechseln Sie zwischen Stift nach oben und Stift nach unten.

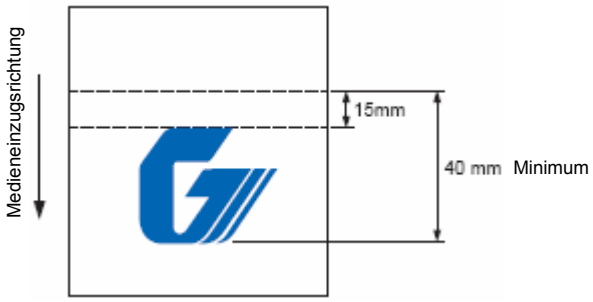
4. Drücken Sie die Taste **MENÜ**, um den Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückzusetzen.

5.8 Anwenden der QUERABSCHNEIDER-Funktion

Diese Funktion dient dazu, das Medium quer abzuschneiden, damit das vollständige Muster von der Rolle abgetrennt wird.

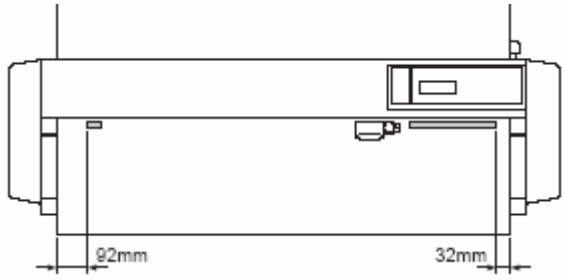
SCHNITTPOSITION

Das Medium wird in einem Abstand von 15 mm nach der letzten Datenposition abgeschnitten.
Der Mindestabstand vom Anfang des Musters bis zur Schnittposition beträgt 40 mm.



Schnittbreite

Das Querabschneiden ist in dem Bereich möglich, der 92 mm vor der linken Klemmrolle und 32 mm nach der rechten Klemmrolle liegt. Stellen Sie sicher, dass das Medium innerhalb dieses Bereiches eingelegt wurde.



RICHTLINIEN ZUM ERSETZEN DER QUERABSCHNEIDER-EINHEIT

- Folie mit einem Papier-Unterlegblatt: 1000 mm Medienbreite: ca. 3000 Blätter (CT01H)
- Folie mit einem Kunststoff-Unterlegblatt: 1000 mm Medienbreite: ca. 3000 Blätter (CT01H)

Automatisches Querabschneiden

Das Medium wird automatisch nach Beendigung des Schneid- oder Plotvorgangs abgeschnitten.

EINSTELLVORGANG

Für diese Bearbeitung wird die als Standardzubehör mitgelieferte Software benötigt. Nähere Einzelheiten finden Sie im OPS640/OPS664-Benutzerhandbuch.

HINWEIS

- Wenn der Fronteinzug gewählt wurde, können keine Befehle zum Querabschneiden durchgeführt werden.
- Das Querabschneiden kann nicht für Medien durchgeführt werden, für die BLATT ausgewählt worden ist.

Manuelles Querabschneiden

Querabschneiden wird manuell durchgeführt. Die Schnittposition in Richtung des Medieneinzugs geht von der Position aus, an der das Medium aktuell eingezogen ist. Wenn Sie den Schnitt an einer anderen Position durchführen wollen, verwenden Sie die (▲▼) POSITION-Tasten, um das Medium an die gewünschte Position zu bringen.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie die Taste **MENÜ**.
2. Drücken Sie die Taste **WEITER**, bis das folgende Menü erscheint.

```
          STIFT ZUWEISEN>
        QUERABSCHNEIDER>
              VORSPULEN>
         VERFAHRSCHRITT>
```

Anm.: STIFT ZUWEISEN erscheint nur bei allen 2-Stift-Modellen.

3. Drücken Sie **F2** (QUERABSCHNEIDER). Das folgende Menü erscheint.

```
CROSSCUT OK?

                      OK>
                  CANCEL
```

4. Drücken Sie **F3** (CUT), um den Schneidbefehl zu starten. Wird das Medium nicht vollständig durchgeschnitten, wiederholt sich der Schnittvorgang automatisch. Wenn Sie **F4** (CANCEL) drücken, wird kein Querschnitt durchgeführt und auf dem LCD-Display erscheint das in Schritt 2 dargestellte Menü.

HINWEIS

- Bleibt das abgeschnittenen Medium auf dem Mediensensor liegen, nimmt der Plotter an, dass das Medium nicht geschnitten wurde und wiederholt den Schnittvorgang. Um dies zu verhindern, entfernen Sie das abgeschnittenen Medienstück stets vom Plotter.
- Für den Vorgang Querabschneiden kommen die Klemmrollensensoren zum Einsatz. Wurde „AUS" als Parameter für die Klemmrollensensoren in den Hintergrundeinstellungen gewählt, kann die Funktion Querabschneider nicht angewendet werden.
- Querabschneiden kann nicht für Medien durchgeführt werden, für die BLATT ausgewählt worden ist.

VORSICHT: Der Schneidprozess beginnt automatisch, sobald CUT gedrückt wurde. Stellen Sie sicher, dass sich keine Hindernisse an der Vorder- oder Rückseite des Plotters befinden. In der Schnittnut können sich Schmutz oder Staub festsetzen. Reinigen Sie die Nut von Zeit zu Zeit mit einem Baumwolltupfer oder ähnlichen Gegenständen.

5.9 Anwendung der Funktion VERFAHRSCHRITT

Diese Funktion bestimmt die Größe des Schrittes, wenn eine der **POSITION**-Tasten gedrückt wird.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie die Taste **MENÜ**.
2. Drücken Sie die Taste **WEITER**, bis das folgende Menü erscheint.

```
          STIFT ZUWEISEN>
        QUERABSCHNEIDER>
              VORSPULEN>
         VERFAHRSCHRITT>
```

Anm.: STIFT ZUWEISEN erscheint nur bei allen 2-Stift-Modellen.

3. Drücken Sie **F4** (VERFAHRSCHRITT). Das folgende Menü erscheint.

```
VERFAHRSCHRITT

                    0.1 mm*
                      1 mm
```

4. Der Stern "*" zeigt die aktuell gewählte Einstellung an. Drücken Sie **F3** (0,1 mm) oder **F4** (1 mm), um den Stern zur gewünschten Einstellung zu bewegen.
5. Drücken Sie **EINGABE**, um Ihre Einstellungen zu speichern.
6. Drücken Sie die Taste **MENÜ**, um den Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückzusetzen.

HINWEIS Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher erhalten, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

Kapitel 6: PROFI-FUNKTIONEN UND -ANWENDUNGEN

Dieses Kapitel beschreibt die Profi-Funktionen und -Anwendungen des FC7000.

Inhalte dieses Kapitels

6.1 Verändern der Haupteinzugsgeschwindigkeit
6.2 Einstellen des AUTOMATISCHEN VORSCHUBS
6.3 Einstellen des URSPRUNGS im Modus HP-GL
6.4 Einstellen des Schneid-/Plotbereiches
6.5 Erweiterung des Schneid-/Plotbereiches
6.6 Einstellen der BLATTLÄNGE
6.7 Drehen der Koordinatenachsen
6.8 Einstellen des Modus SPIEGELN
6.9 Vergrößern oder Verkleinern eines Bildes
6.10 Datensortierungseinstellungen
6.11 Die Funktion automatische Passermarkenerkennung
6.12 Einstellen des Passermarkenmodus
6.13 Einstellen des Passermarken-Lesebereiches
6.14 Auswählen des Passermarken-TYP
6.15 Spezifizieren der Passermarken-GRÖSSE
6.16 Einstellen der ABSTANDSJUSTIERUNG
6.17 Einstellen des ACHSENURSPRUNG-OFFSET
6.18 Einstellen der Funktion PAPIERGEWICHT
6.19 Einstellen der SENSOROFFSETJUSTIERUNG (Methode 1)
6.20 Einstellen der ACHSENOFFSET-JUSTIERUNG (Methode 2)
6.21 Auswählen der Methode zur Achsausrichtung
6.22 Auswählen des Werkzeugs zur Achsausrichtung
6.23 Einstellungen zur ACHSAUSRICHTUNG
6.24 Einstellen der TANGENTIALEMULATION
6.25 Einstellen der LEERFAHRTGESCHWINDIGKEIT
6.26 Regulieren des Klingen-OFFSETWINKELS
6.27 Einstellen des OFFSET-ANDRUCKS
6.28 Einstellen der SCHRITTWEITE
6.29 Einstellen der HAUPTANDRUCKSTÄRKE
6.30 Einstellen der Funktion ABSTANDSJUSTIERUNG

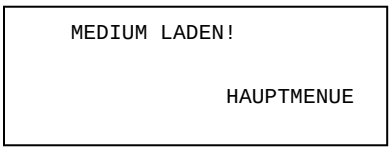
6.1 Verändern der HAUPTEINZUGSGESCHWINDIGKEIT

Die Funktion INITIAL FEED SPEED ermöglicht Ihnen, die Einzugsgeschwindigkeit des Mediums zur Bestimmung seiner Länge, nachdem ein Medium eingelegt wurde, zu verändern. Diese Funktion kann nur dann benutzt werden, wenn für den Medientyp ROLLE 1 oder ROLLE 2 eingestellt ist.

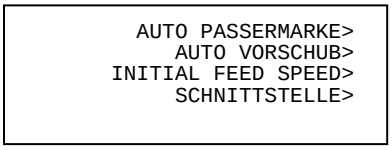
Diese Funktion sollte normalerweise auf NORMAL stehen. Wenn Sie jedoch schwere Medien verwenden oder Medien, die während des Einzugs zum Verrutschen neigen, ändern Sie die Einstellung auf SLOW. Verrutscht das Medium während der Initialisierung, dann ändern Sie die Einstellung ebenfalls auf SLOW.

EINSTELLVORGANG

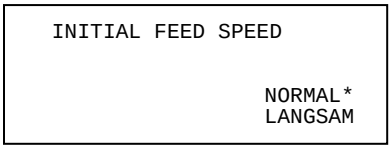
1. Senken Sie den Mediensethebel. Es erscheint folgendes Menü.



2. Drücken Sie **F4** (HAUPTMENÜ). Es erscheint das folgende Start-Menü.



3. Drücken Sie **F3** (INITIAL FEED SPEED). Es erscheint folgendes Menü.



4. Der Stern "*" zeigt die aktuell gewählte Einstellung an. Drücken Sie **F4** (LANGSAM), um die langsamere Geschwindigkeit auszuwählen, und **F3** (NORMAL), um die normale Einzugsgeschwindigkeit auszuwählen.

5. Drücken Sie **EINGABE**, um Ihre Einstellungen zu speichern.

6. Drücken Sie **WEITER**, um zu Schritt 1 zurückzukehren und legen Sie ein Medium ein.

HINWEIS

Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher erhalten, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

6.2 Einstellen des AUTOM. VORSCHUB

Wenn die Funktion AUTOM. VORSCHUB auf „AN“ steht, wird das eingelegte Medium automatisch im voreingestellten Abstand vor und zurück bewegt, sobald Daten empfangen werden. Dieser Befehl hinterlässt Spuren der Gritrollen auf dem Medium und verhindert so, dass es während des Schneid- oder Plotvorgangs verrutscht. Ebenso wird das Medium, wenn Sie eine Medienrolle verwenden automatisch vom Plotter abgerollt.

Diese Einstellung kann im START-MENÜ oder im Menü FUNKTION 2 vorgenommen werden.

Einstellung über das START-MENÜ

1. Senken Sie den Mediensethebel. Es erscheint folgendes Menü.

```
MEDIUM LADEN!

                HAUPTMENUE
```

2. Drücken Sie **F4** (HAUPTMENÜ). Es erscheint das folgende Start-Menü.

```
        AUTO PASSERMARKE>
           AUTO VORSCHUB>
     INITIAL FEED SPEED>
           SCHNITTSTELLE>
```

3. Drücken Sie **F3** (INITIAL FEED SPEED). Es erscheint folgendes Menü.

```
INITIAL FEED SPEED

                   NORMAL*
                   LANGSAM
```

8. Der Stern "*" zeigt die aktuell gewählte Einstellung an. Drücken Sie **F4** (LANGSAM), um die langsamere Geschwindigkeit auszuwählen, und **F3** (NORMAL), um die normale Einzugsgeschwindigkeit auszuwählen.

9. Drücken Sie **EINGABE**, um Ihre Einstellungen zu speichern.

10. Wurde AN gewählt, erscheint das folgende Menü zur Einstellung der FEED LENGTH.

```
AUTO PRE FEED

      FEED LENGTH = 1 m
```

11. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten erhöhen oder verringern Sie den Wert in einem Bereich von 1 bis 50 (m).

12. Drücken Sie **EINGABE**, um Ihre Einstellungen zu speichern.

13. Drücken Sie **WEITER**, um zu Schritt 1 zurückzukehren und legen Sie ein Medium ein.

VORSICHT: Die FEED LENGTH-Einstellung ist nicht mit den Einstellungen zur BLATTLÄNGE verbunden. Um den effektiven Schneidbereich zu vergrößern müssen Sie daher die Einstellungen für die BLATTLÄNGE verändern.

HINWEIS Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher erhalten, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

Einstellung über das Menü FUNKTION 2

1. Drücken Sie die Taste **MENÜ**.
2. Drücken Sie die Taste **WEITER**, bis das folgende Menü erscheint.

```
          SCHNITTSTELLE>
    FLAECHENPARAMETER>
            FUNKTION 1>
            FUNKTION 2>
```

3. Drücken Sie **F4** (FUNKTION 2). Es erscheint folgendes Menü.

```
        DATENSORTIERUNG>
        ACHSAUSRICHTUNG>
  AUTOM. VORABVORSCHUB>
   TANGENTIALEMULATION>
```

4. Drücken Sie **F3** (AUTOM. VORABVORSCHUB). Es erscheint folgendes Menü.

```
  AUTOM. VORABVORSCHUB

                      AN
                     AUS
```

5. Der Stern "*" zeigt die aktuell gewählte Einstellung an. Drücken Sie **F3** (AN), um AUTOMATISCHEN VORSCHUB anzuwählen. Drücken Sie **F4** (AUS), wenn Sie die Funktion AUTOMATISCHER VORSCHUB nicht verwenden wollen.
6. Drücken Sie **EINGABE**, um Ihre Einstellungen zu speichern.
7. Wurde AN gewählt, erscheint das folgende Menü zur Einstellung der FEED LENGTH.

```
  AUTO PRE FEED

       FEED LENGTH = 1 m
```

8. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten erhöhen oder verringern Sie den Wert in einem Bereich von 1 bis 50 (m).
9. Drücken Sie **EINGABE**, um Ihre Einstellungen zu speichern.
10. Drücken Sie **MENÜ**, damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

HINWEIS Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher erhalten, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

6.3 Einstellen des URSPRUNGS im Modus HP-GL

Wenn die Programmsprache HP-GL lautet, kann der Ursprungspunkt entweder auf die linke untere Ecke oder die Mitte des Plotbereiches eingestellt werden. Wenn die Programmsprache GP-GL lautet, ist dieser Parameter nicht verfügbar.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie die Taste **MENÜ**.
2. Drücken Sie **WEITER**, bis das folgende Menü erscheint.

```
          SCHNITTSTELLE>
    FLAECHENPARAMETER>
              FUNKTION 1>
              FUNKTION 2>
```

3. Drücken Sie **F2** (FLAECHENPARAMETER). Es erscheint folgendes Menü.

```
             NULLPUNKT>
               FLAECHE>
             ERWEITERT>
          SEITENLAENGE>
```

Anm.: NULLPUNKT wird nur in HP-GL angezeigt .

4. Drücken Sie **F1** (NULLPUNKT). Es erscheint folgendes Menü.

```
AUSGANGSPUNKT

                LINKS UNTEN*
                      ZENTRUM
```

5. Der Stern "*" zeigt die aktuell gewählte Einstellung an. Drücken Sie **F3**, um LINKS UNTEN anzuwählen. Drücken Sie **F4**, um ZENTRUM anzuwählen.
6. Drücken Sie **EINGABE**, um Ihre Einstellungen zu speichern.
7. Drücken Sie **MENÜ**, damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

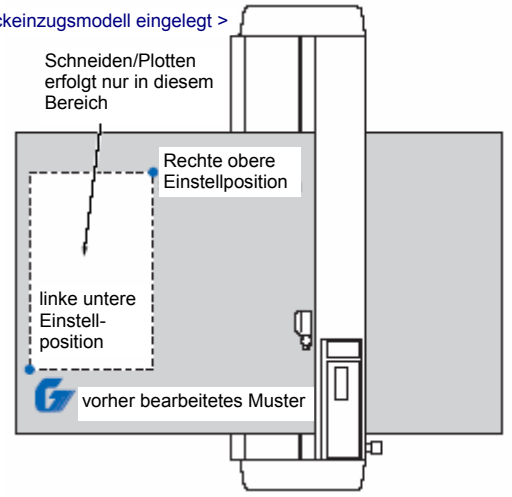
HINWEIS

- Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher erhalten, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.
- Wurde der Ursprung in die Mitte verlegt, geben die auf dem LCD-Display angezeigten Koordinaten der X- und Y-Achsen die entsprechenden Entfernungen vom linken unteren Punkt des effektiven Schneid-/Plotbereiches an.

6.4 Einstellen des Schneid-/Plotbereiches

Die Funktionen Rechts Oben (RO) und Links Unten (LU) dienen der Spezifizierung des effektiven Schneid- bzw. Plotbereiches. Alle Daten, die außerhalb des angegebenen Bereiches liegen, werden ignoriert. Beachten Sie, dass die Veränderung des Schneid-/Plotbereiches auch den Ursprungspunkt entsprechend der Bewegung des Schneid- bzw. Plotbereiches verlagert.

< Ein zugeschnittenes Blatt ist in das Rückeinzugsmodell eingelegt >



HINWEIS

- Für das Fronteinzugsmodell muss die obige Abbildung um 180 Grad gedreht werden.

EINSTELLVERFAHREN

1. Drücken Sie die Taste **MENÜ**.

2. Drücken Sie **WEITER**, bis das folgende Menü erscheint.

```
          SCHNITTSTELLE>
     FLAECHENPARAMETER>
             FUNKTION 1>
             FUNKTION 2>
```

3. Drücken Sie **F2** (FLAECHENPARAMETER). Es erscheint folgendes Menü.

```
                NULLPUNKT>
                  FLAECHE>
                ERWEITERT>
           SEITENLAENGE>
```

Anm.: NULLPUNKT wird nur in HP-GL angezeigt .

4. Drücken Sie **F2** (FLÄCHE). Es erscheint folgendes Menü.

```
     LINKS UNTEN SETZEN
                 VORGABE>

          X =    0 mm
          Y =    0 mm
```

5. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Werkzeugkopf an die gewünschte untere linke Einstellposition.

6. Drücken Sie **EINGABE**, um die neu spezifizierte Position zu speichern. Die angezeigten X- und Y-Koordinaten geben die aktuelle Werkzeugkopfposition als X- und Y-Achsenoffsets vom aktuellen Ursprung aus an. Drücken Sie **F2**, um VORGABE auszuwählen, wenn Sie die aktuelle LU-Position nicht verändern möchten. Als aktuelle Position wird dann die linke untere Position eingestellt. Sie müssen die Taste **EINGABE** nicht drücken, wenn die Position VORGABE LU angewählt wurde.

7. Haben Sie die linke untere Position eingestellt, erscheint das folgende Menü zum Einstellen der rechten oberen Position.

```
RECHTS OBEN SETZEN
          VORGABE>

      X =   0 mm
      Y =   0 mm
```

8. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Werkzeugkopf an die gewünschte rechte obere Einstellposition.

9. Drücken Sie **EINGABE**, um die neu spezifizierte Position zu speichern. Die angezeigten X- und Y-Koordinaten geben die aktuelle Werkzeugkopfposition als X- und Y-Achsenoffsets vom aktuellen Ursprung aus an. Drücken Sie **F4,** um VORGABE auszuwählen, wenn Sie die aktuelle RO-Position nicht verändern möchten. Als aktuelle Position wird dann die rechte obere Position eingestellt. Sie müssen die Taste **EINGABE** nicht drücken, wenn die Position VORGABE RO angewählt wurde.

10. Drücken Sie **MENÜ**, damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

HINWEIS

- Nachdem die Einstellungen für LU und RO getätigt wurden, wird der Ursprung an den linken unteren Punkt verlagert.
- Weder für die LU- noch die RO-Einstellungen kann eine Position außerhalb der aktuellen Größe des zu schneidenden Mediums angegeben werden.
- Die Funktion FLÄCHE spezifiziert den linken unteren und rechten oberen Punkt. Wenn Sie versehentlich einen Punkt angeben, der weniger als 5 mm Abstand entlang der X- und Y-Achse zwischen dem linken oberen und rechten unteren Punkt oder zwischen dem linken unteren und rechten oberen Punkt ergeben würde, wird folgende Nachricht mehrere Sekunden lang angezeigt.

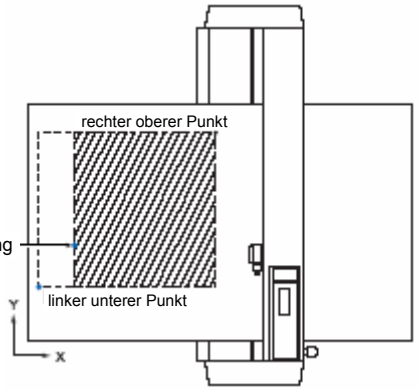
```
UNGÜLTIGER PLOTBEREICH
```

- Erscheint diese Nachricht, müssen Sie die Einstellungen für FLÄCHE erneut vornehmen.
- Sobald der Modus DREHEN oder SPIEGELN nach der Spezifikation von neuen LU- und RO-Positionen gewählt oder abgebrochen wird, werden Ihre LU- und RO-Einstellungen auf die voreingestellten Positionen zurückgesetzt.

Sie können keine FLÄCHE-Einstellung vornehmen, die den LU- oder RO-Punkt an eine Position verlagert, die sich vor dem Ursprungspunkt, in Richtung des Medieneinzugs gesehen, befindet.

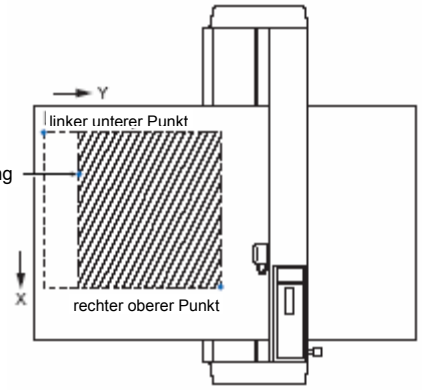
Wird der Ursprung wie im unten dargestellten Beispiel angegeben, zeigt der schattierte Bereich den durch die LU- und RO-Punkte definierten effektiven Schneid-/Plotbereich an.

< Ein zugeschnittenes Blatt ist in das Rückeinzugsmodell eingelegt >



Wenn DREHEN gewählt wurde, um die Koordinatenachsen wie im unten dargestellten Beispiel um 90° zu drehen, zeigt der schattierte Bereich den durch die LU- und RO-Punkte definierten effektiven Schneid-/Plotbereich an.

< Ein zugeschnittenes Blatt ist in das Rückeinzugsmodell eingelegt >



HINWEIS

• Für das Fronteinzugsmodell muss die obige Abbildung um 180 Grad gedreht werden.

6.5 Erweiterung des Schneid-/Plotbereiches

Die Funktion ERWEITERT ermöglicht es Ihnen, den Schneidbereich sowohl zu vergrößern als auch zu verkleinern. Verwenden Sie diese Funktion, damit das Schneiden oder Plotten bis zu dem Bereich durchgeführt wird, in dem sich die Klemmrollen befinden, oder damit das Schneiden oder Plotten die Fußnoten an den Seiten des Mediums vermeidet. Der bei der Initialisierung des Plotter ermittelte Schneid- bzw. Plotbereich kann im Bereich von – 10 mm bis + 10 mm erweitert werden, basierend auf der Position der inneren Kante der beiden äußeren Klemmrollen.
Eine positive Wertangabe vergrößert den Schneid-/Plotbereich, während eine negative Angabe den Bereich verkleinert. Das Verdoppeln des spezifizierten Wertes vergrößert oder verkleinert die Schneid- bzw. Plotbreite entsprechend um den gleichen Wert.

VORSICHT:
- Wird ein positiver Wert eingegeben, kann das Schneiden oder Plotten in den Bereichen durchgeführt werden, in denen sich die Klemmrollen befinden. In diesem Fall könnte der Medieneinzug, je nach verwendetem Medientyp, nicht korrekt arbeiten, wenn die Klemmrollen über bereits bearbeitete Bereiche bewegt werden.
- Wird ein Wert von + 8 mm oder mehr spezifiziert, könnte die Klingenkontrolle außerhalb des eingezogenen Mediums erfolgen, unabhängig davon, ob die Messerursprung (Parameter der Hintergrundeinstellung) auf „2 mm UNTERHALB" oder „AUSSERHALB" steht. Beachten Sie bitte, dass die Klingenspitze dadurch beschädigt werden kann.

HINWEIS

Nehmen Sie diese Einstellungen vor dem Senden von Schneid- oder Plotdaten zum Computer vor. Werden die Einstellungen geändert, wird der Plotter initialisiert und die gesamten im Speicher befindlichen Daten gelöscht.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **MENÜ**.
2. Drücken Sie **WEITER**, bis das folgende Menü erscheint.

```
          SCHNITTSTELLE>
     FLAECHENPARAMETER>
             FUNKTION 1>
             FUNKTION 2>
```

3. Drücken Sie **F2** (FLAECHENPARAMETER). Es erscheint folgendes Menü.

```
            NULLPUNKT>
              FLAECHE>
            ERWEITERT>
         SEITENLAENGE>
```

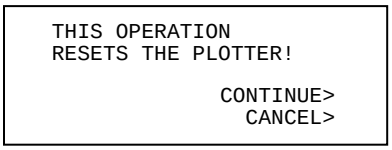
Anm.: NULLPUNKT wird nur in HP-GL angezeigt .

4. Drücken Sie **F3** (ERWEITERT). Es erscheint folgendes Menü.

```
     ERWEITERUNGSWERT


                0 mm
           VORGABE>
```

5. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten erhöhen oder verringern Sie den Wert im Bereich von +10 bis -10 (mm). Drücken Sie **F4** (VORGABE), um zum ursprünglichen Schneid-/Plotbereich zurückzugehen.

6. Drücken Sie **EINGABE**, um Ihre Einstellungen zu speichern. Es erscheint folgendes Menü.



7. Drücken Sie **F3** (CONTINUE), um den Plotter zurückzusetzen. Zum Abbrechen des Vorgangs drücken Sie **F4** (CANCEL).

6.6 Einstellen der SEITENLÄNGE

Diese Funktion wird angewendet, um die Länge eines Blattes anzugeben, wenn eine Medienrolle verwendet wird. Diese Funktion sollte beim Schneiden von sehr langen Achsen zur Anwendung kommen, oder beim Plotten von einer Länge über 2 m.

CAUTION: • Die Präzision der Funktion SEITENLÄNGE wird für den Einzug einer Seite von bis zu 10 Metern garantiert. (Die tatsächliche Präzision hängt auch von den Schnittbedingungen und der Benutzung von Folien ab, die von Graphtec empfohlen wurden. Beachten Sie bitte die folgenden Punkte.)

- Der Auffangkorb muss benutzt werden.
- Folie: Verwenden Sie 3M plastic-backed Folie.
- Schnittbedingungen: Einstellen einer GESCHWINDIGKEIT von 30 oder weniger und 4 oder weniger für die QUALITÄT.
- Ziehen Sie nur die für den Vorgang benötigte Menge an Medium heraus.
- Lassen Sie das Medium in Räumen mit hoher Luftfeuchtigkeit mindesten 10 min ruhen, damit es sich an die Betriebsumgebung anpassen kann.
- Positionieren Sie die Klemmrollen mit mind. 25 mm Abstand zu den Medienkanten.

• Haben Sie beim Schneiden/Plotten von langen Achsen besondere Sorgfalt beim Einlegen von Farb-Klebefolie oder Plotterpapier. Stellen Sie sicher, dass die linken und rechten Kanten gleichmäßig straff sind. Wird das Medium nicht ordentlich eingezogen, kann es sich von den Klemmrollen lösen während der Bearbeitung.

• Wenn Sie Medienrollen verwenden, rollen Sie die für das Schneiden oder Plotten benötigte Länge ab. (Beim Schneiden/Plotten von langen Achsen, siehe auch Abschnitt 5.4, „Anwenden der VORSCHUB-Funktion“ für die Anleitung, wie ein Vorschubverfahren durchgeführt wird, damit das Medium während des Einzugs nicht verrutscht.
Wenn Sie die Funktion AUTOM. VORSCHUB einstellen (siehe Abschnitt 6.2, „Einstellen des AUTOM. VORSCHUB”), werden die Rollenspuren gleichzeitig mit dem Datenerhalt durchgeführt.

Anm.: Die VORSCHUB-Funktion minimiert ein Schrumpfen oder Ausdehnen des Mediums und stellen einen gleichmäßigen Medieneinzug sicher.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **MENÜ**.

2. Drücken Sie **WEITER**, bis das folgende Menü erscheint.

```
SCHNITTSTELLE>
FLAECHENPARAMETER>
FUNKTION 1>
FUNKTION 2>
```

3. Drücken Sie **F2** (FLAECHENPARAMETER). Es erscheint folgendes Menü.

```
NULLPUNKT>
FLAECHE>
ERWEITERT>
SEITENLAENGE>
```

Anm.: NULLPUNKT wird nur in HP-GL angezeigt .

4. Drücken Sie **F4** (SEITENLÄNGE). Es erscheint folgendes Menü.

```
BLATTLAENGE

L = 02000 mm
```

5. Mit den (◄ ►) **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Cursor an die Ziffer, die Sie ändern möchten. Drücken Sie anschließend die (▲▼) **POSITION**-Tasten, um den Wert zu erhöhen oder verringern.

HINWEIS

- Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher erhalten, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.
- Die BLATTLÄNGE kann in einem Bereich von 0 bis 5000 mm eingestellt werden.

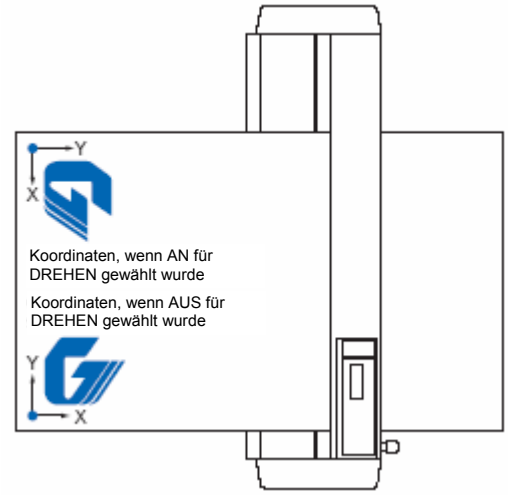
6. Drücken Sie **EINGABE**, um Ihre Einstellungen zu speichern.

7. Drücken Sie **MENÜ**, damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

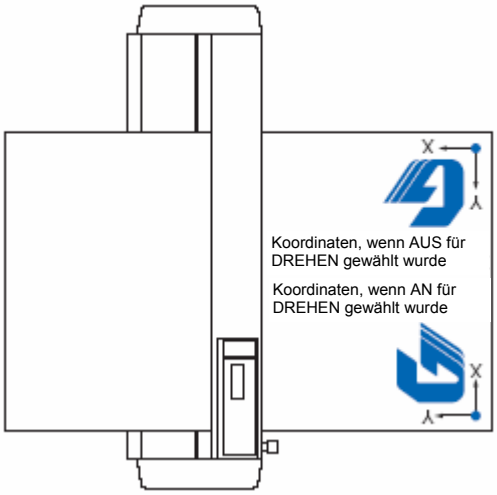
6.7 Drehen der Koordinatenachsen

Diese Funktion wird verwendet, um den Ursprung zu versetzen und die Koordinatenachsen um 90° zu drehen, wie in den folgenden Abbildungen dargestellt.

(Rückeinzug)



(Fronteinzug)



EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **MENÜ**.
2. Drücken Sie **WEITER**, bis das folgende Menü erscheint.

```
          SCHNITTSTELLE>
FLAECHENPARAMETER>
          FUNKTION 1>
          FUNKTION 2>
```

3. Drücken Sie **F3** (FUNKTION 1). Es erscheint folgendes Menü.

```
     PREF. LINIENTYP>
             DREHEN>
          SPIEGELN>
          MASSSTAB>
```

4. Drücken Sie **F2** (DREHEN). Es erscheint folgendes Menü.

```
DREHEN

                AN
               AUS*
```

5. Der Stern "*" zeigt die aktuell gewählte Einstellung an. Drücken Sie **F3** (AN), um die Drehung zu aktivieren. Zum Deaktivieren der Drehung drücken Sie **F4** (AUS).
6. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.
7. Drücken Sie **MENÜ**, damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

HINWEIS

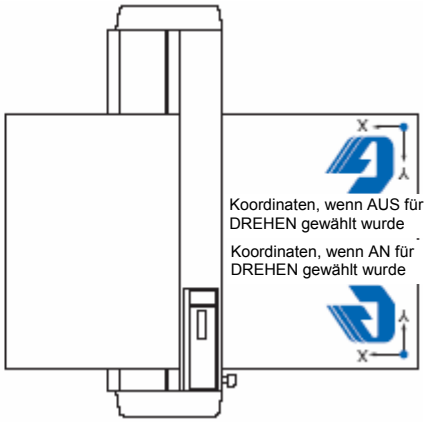
- Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher erhalten, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

6.8 Einstellen des Modus SPIEGELN

Diese Einstellung wird verwendet, um ein spiegelverkehrtes Bild der gesendeten Daten zu schneiden. Im Modus SPIEGELN werden der Ursprung und die Koordinatenachsen wie unten dargestellt gedreht.

(Rückeinzug)

(Fronteinzug)



EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **MENÜ**.
2. Drücken Sie **WEITER**, bis das folgende Menü erscheint.

```
          SCHNITTSTELLE>
    FLAECHENPARAMETER>
            FUNKTION 1>
            FUNKTION 2>
```

3. Drücken Sie **F3** (FUNKTION 1). Es erscheint folgendes Menü.

```
      PREF. LINIENTYP>
                DREHEN>
              SPIEGELN>
              MASSSTAB>
```

4. Drücken Sie **F3** (SPIEGELN). Es erscheint folgendes Menü.

```
SPIEGELN

                    AN
                  AUS*
```

5. Der Stern "*" zeigt die aktuell gewählte Einstellung an. Drücken Sie **F3** (AN), um den Modus SPIEGELN zu aktivieren. Zum Deaktivieren von SPIEGELN drücken Sie **F4** (AUS).
6. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.
7. Drücken Sie **MENÜ**, damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

HINWEIS

- Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher erhalten, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

6.9 Vergrößern oder Verkleinern eines Bildes

Mit dieser Funktion können Sie den Maßstab-Faktor zum Vergrößern oder Verkleinern eines zu schneidenden oder zu plottenden Bildes einstellen.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **MENÜ**.
2. Drücken Sie **WEITER**, bis das folgende Menü erscheint.

```
SCHNITTSTELLE>
FLAECHENPARAMETER>
FUNKTION 1>
FUNKTION 2>
```

3. Drücken Sie **F3** (FUNKTION 1). Es erscheint folgendes Menü.

```
PREF. LINIENTYP>
DREHEN>
SPIEGELN>
MASSSTAB>
```

4. Drücken Sie **F4** (MASSSTAB). Es erscheint folgendes Menü.

```
MASSSTAB

MASSSTABSFAKTOR = 1
```

5. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten wählen Sie den gewünschten Skalierfaktor in einem Bereich von 1/8, 1/4, 1/2, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, und 8 aus.
6. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.
7. Drücken Sie **MENÜ,** damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

HINWEIS

- Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher erhalten, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

6.10 Datensortierungseinstellungen

Diese Funktion sortiert die intern gespeicherten Schneid- bzw. Plotdaten. Es gibt zwei Datensortierungsarten: Sortierung nach Bereich oder Stiften. Bei der Bereichssortierung werden die Daten sortiert, um die Bewegung des Mediums in Richtung des Medieneinzugs zu optimieren. Bei der Stiftsortierung, die bei 2-Stift-Modellen zum Einsatz kommt, sortiert der Plotter die Daten so, dass Stift 1 am Ende des Vorgangs zum Plotten benutzt wird. Die Bereichssortierung ist nützlich bei Daten, die eine hohe Anzahl an Bewegungen über das Blatt mit angehobenem Stift benötigen. Stiftsortierung bietet sich für Anwendungen an, bei denen sowohl Messer als auch Plotterstift benötigt werden, um Daten zu schneiden und zu plotten. Die Daten werden so sortiert, dass Stift 1 am Ende des Vorgangs zum Plotten benutzt wird. Beim Verwenden des Sortierungsbefehls verzögert sich der Start des Schneidens oder Plottens um die Zeit, die für das Bearbeiten der Daten im Speicher benötigt wird. Außerdem könnte das Sortieren der Daten mit dem Plotter zusätzliche Zeit benötigen, wenn die empfangenen Daten mit Hilfe der Software sortiert worden sind. Wird die Funktion deaktiviert, kann dies den Vorgang beschleunigen.

Anm.: Stift 1 ist der im Werkzeughalter eingesetzte Stift.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **MENÜ**.

2. Drücken Sie **WEITER**, bis das folgende Menü erscheint.

```
          SCHNITTSTELLE>
FLAECHENPARAMETER>
          FUNKTION 1>
          FUNKTION 2>
```

3. Drücken Sie **F4** (FUNKTION 2). Es erscheint folgendes Menü.

```
        DATENSORTIERUNG>
     ACHSENAUSRICHTUNG>
   AUTO VORABVORSCHUB>
TANGENTIALEMULATION>
```

4. Drücken Sie **F1** (DATENSORTIERUNG). Es erscheint folgendes Menü. Das rechts dargestellte Menü wird bei 2-Stift-Modellen angezeigt.

```
DATENSORTIERUNG

      FLAECHE AUS>
```

```
DATENSORTIERUNG

      FLAECHE AUS>
        STIFT AUS>
```

5. Drücken Sie **F3**, um die Bereichssortierung AN oder AUS zu schalten. Bei 2-Stift-Modellen drücken Sie **F4**, um die Stiftsortierung AN oder AUS zu schalten.

6. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.

HINWEIS

- Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher erhalten, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

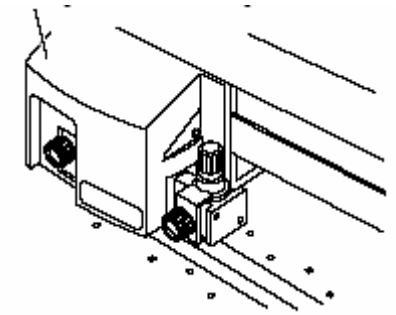
VORSICHT: Wenn die Daten bereits von der Anwendung oder Treibersoftware sortiert wurden (z. B. Schnitt- oder Plotreihenfolge) und dann vom Plotter empfangen wird, könnte die festgelegte Reihenfolge bei eingeschalteter Funktion verändert werden. In einem solchen Fall sollten Sie die Funktion deaktivieren.

6.11 Automatische Passermarken-Lesefunktion

Der Plotter verfügt über einen Sensor, um die Passermarken zu lesen (Referenzlinien), die auf dem Medium gedruckt sind und richtet darauf die Achsen aus, um die Koordinaten anzupassen, damit vorgedruckte Medien ohne Versatz zwischen Druck und Schnittdaten geschnitten werden können.

• Passermarken-Lesegenauigkeit *: innerhalb 0,3 mm
*** Angabe basiert auf der Verwendung der mitgelieferten Stifte, hochwertiger Medien und dem Lesen eines der spezifizierten Muster.**

Der Lesesensor für Passermarken befindet sich auf der Unterseite des Werkzeugkopfes.

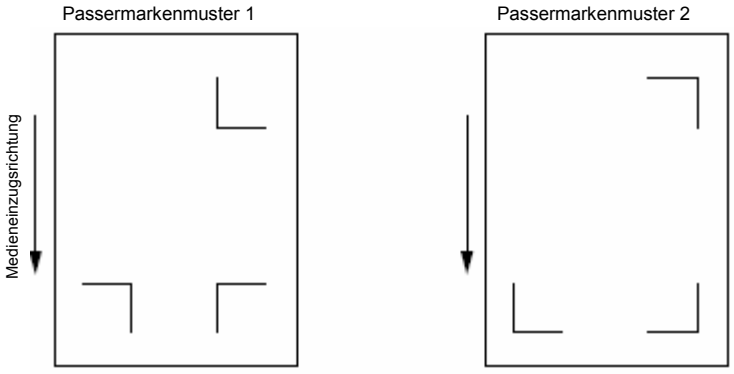


Achten Sie bei der Anwendung der automatischen Passermarkenerkennung auf die folgenden Punkte:

• Das Passermarkenmuster
• Der zur Passermarkenerkennung benötigte Lesebereich
• Die Passermarkenpositionen
• Die Position des Ursprungspunktes
• Medien, auf denen keine Erkennung von Passermarken möglich ist.

Das Passermarkenmuster

Der Plotter kann die folgenden Passermarkenmuster lesen (erkennen).



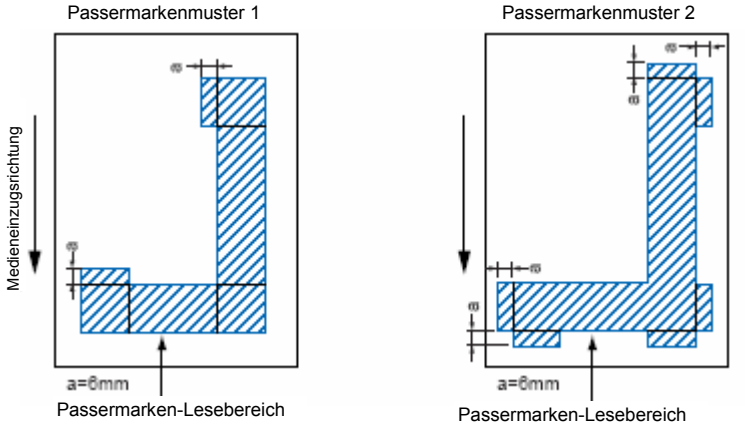
HINWEIS • Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher erhalten, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

VORSICHT: • Anwendungsmarken von der Software können nicht benutzt werden.
• Passermarken müssen als Daten in der Software erstellt werden.
• Folgende Punkte müssen bei der Erstellung von Passermarken beachtet werden:
- Passermarken-Linienstärke: 0,3 bis 1,0 mm
- Passermarkengröße: 5 bis 20 mm (siehe Abschnitt 6.14, „Auswählen des Passermarkentyps“).
- Passermarken sollten entweder im Muster 1 oder 2 angeordnet sein.

- Passermarken sollten aus Einzellinien in der benötigten Linienstärke innerhalb des spezifizierten Bereiches bestehen.
- Die Mitte der Linien wird als Referenzpunkt herangezogen.

Der zur Passermarkenerkennung benötigte Lesebereich

Folgende Abbildungen stellen den Lesebereich des Plotters dar, der zur Erkennung der Passermarken benötigt wird.

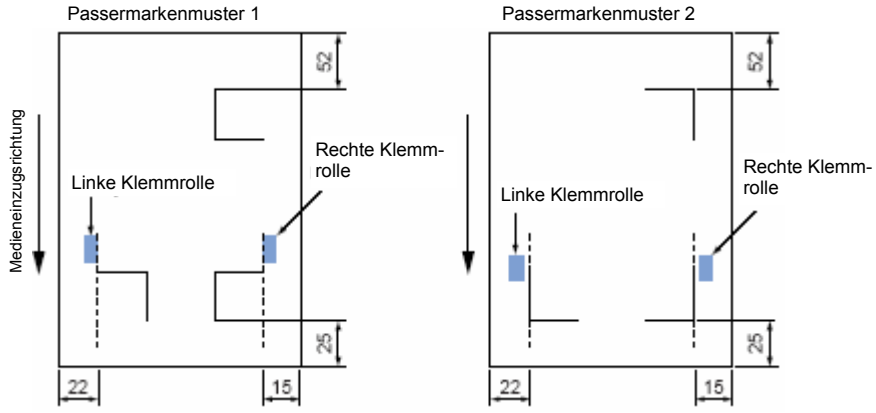


VORSICHT: • Wurden die Passermarken mittels des Cutting Master Vers. 3.2 oder einer späteren Version erstellt und gesendet, wird die in Abschnitt 6.13, „Einstellen des Passermarken-Lesebereiches“ beschriebene Einstellung automatisch durchgeführt.

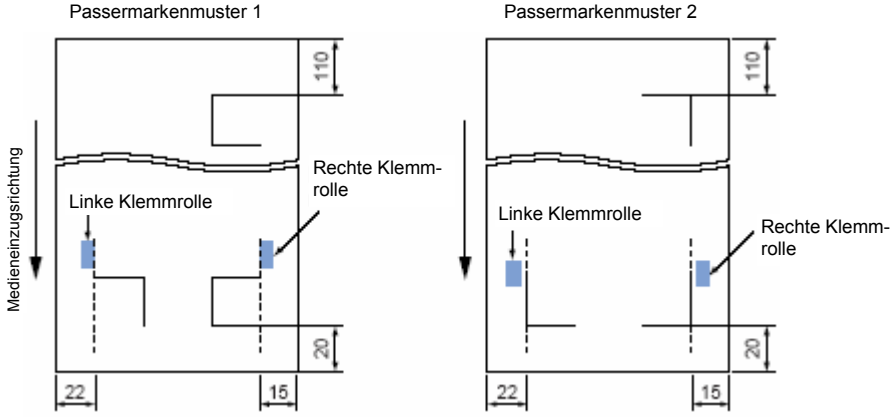
- Es kann zu Fehlern kommen, wenn sich neben den Passermarken noch andere Marken im Lesebereich befinden. Geht eine Zeichnung in den Lesebereich hinein, lessen Sie im Abschnitt 6.13, „Einstellen des Passermarken-Lesebereiches“ nach.
- Haben sich Schmutz, Staub oder andere Fremdkörper auf dem Medium angelagert, könnte der Plotter dies als Passermarken erkennen.
- Verwenden Sie zum Plotten der Passermarken nur schwarze Tinte.

Die Passermarkenpositionen

Die Ränder zwischen den Kanten des Mediums und den Passermarken müssen leer bleiben, damit die Marken gelesen werden können. Folgende Abbildungen stellen die Positionen der Passermarken dar, wenn ein zugeschnittenes Blatt verwendet wird.

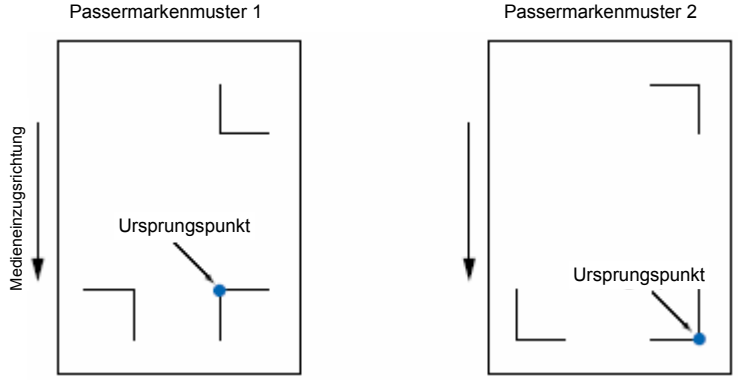


Bei Medienrollen müssen sich die Passermarken mindestens 110 mm vor der hinteren Kante des Mediums befinden.

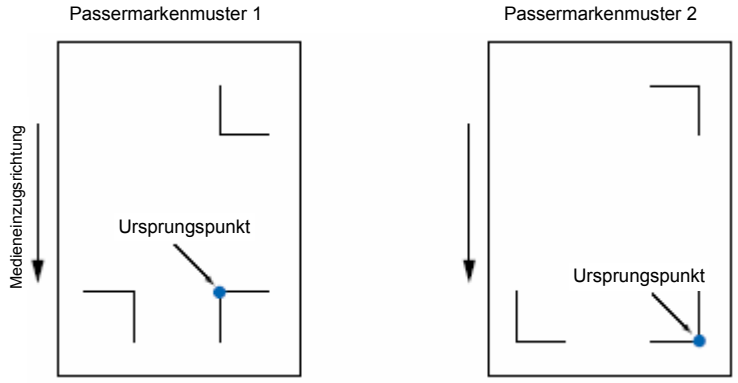


Die Position des Ursprungspunktes

Nachdem die Passermarken ermittelt wurden, wird der Ursprungspunkt der Zeichnung wie folgt festgelegt.



VORSICHT: Der von der Software festgelegte Ursprungspunkt der Zeichnung muss bei Bedarf versetzt werden, damit er mit dem Ursprungspunkt der Passermarken überein stimmt.



HINWEIS

Den Offset zwischen dem Achsenursprung und den Passermarken können Sie mittels einer der zwei folgenden Methoden messen:

- Lesen Sie die numerischen Werte (diese stellen den Abstand vom Achsursprung zur ersten Passermarke) auf der Bildschirmanzeige der Software ab.
- Plotten Sie die Passermarken und messen Sie dann den Abstand vom Ursprungspunkt.

Medien, auf denen keine Erkennung von Passermarken möglich ist

Der Plotter kann Passermarken auf den folgenden Medientypen nicht erkennen.

- Transparente Medien
  → Aufgrund der Durchsichtigkeit würde der Sensor die Oberfläche des Plottertisches erkennen. Dies macht eine genaue Erkennung von Passermarken unmöglich.
- Nicht weiße Medien und/oder nicht schwarze Tinte
  → Die Verwendung farbiger Medien oder Passermarken aus anderen Farben als schwarz verhindert eine genaue Erkennung von Passermarken.
- Grob strukturierte Zeichnungen oder Medien
  → Ein Medium mit einer fleckigen oder faltigen Oberfläche oder schwach gedruckte Passermarken verhindern eine genaue Erkennung von Passermarken.
- Ungenügend gesicherte Medien
  → Wenn die Medienstärke 0,3 mm übersteigt, können die Passermarken nicht korrekt erkannt werden.

Wenn die Passermarken nicht automatisch erkannt werden können

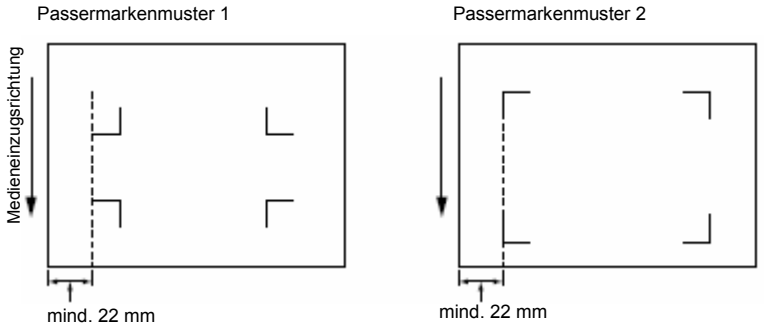
Verwenden Sie die Achsausrichtungsfunktion (siehe Abschnitt 6.23, „Einstellungen der ACHSENAUSRICHTUNG ” für nähere Informationen.

6.12 Einstellen des Passermarkenmodus

Diese Funktion wird benutzt, um Medien mit gedruckten Markierungen wie Passermarken mit den X- und Y-Achsen auszurichten.

HINWEIS

- Für die automatische Passermarkenerkennung muss die Linienstärke zwischen 0,3 und 1,0 mm liegen.
- Medien, die nicht weiß sind und/oder farbige Linien können evtl. nicht richtig eingelesen werden.
- Sind die Ecken der Passermarken unscharf, könnten sie nicht richtig gelesen werden.
- Befindet sich Schmutz im Lesebereich, könnte der Plotter dies fälschlicherweise als eine Passermarke erkennen.
- Ist das Medium für die automatische Passermarkenerkennung nicht geeignet, verwenden Sie die Funktion Achsausrichtung für eine manuelle Erkennung.
- Mit den POSITION-Tasten bewegen Sie den Werkzeugkopf innerhalb des Lesebereiches, bevor Sie eine automatische Passermarkenerkennung vornehmen.
- Beim Einlegen des Mediums in den Plotter muss die linke untere Passermarke (von vorn gesehen) in einem Abstand von mindestens 22 mm von der linken Ecke positioniert werden. Beträgt der Abstand weniger als 22 mm, kann dies zu Fehlern beim Lesen der Passermarken führen.



EINSTELLVORGANG

1. Heben Sie den Mediensethebel. Es erscheint folgendes Menü.

```
MEDIUM LADEN!


                HAUPTMENUE>
```

2. Drücken Sie **F4** (HAUPTMENÜ). Es erscheint folgendes Menü.

```
          AUTO PASSERMARKE>
             AUTO VORSCHUB>
HAUPTEINZUGSGESCHWINDIGKEIT>
             SCHNITTSTELLE>
```

3. Drücken Sie **F1** (AUTO PASSERMARKE). Es erscheint folgendes Menü.

```
            MARK SCAN MODE>
                MARK TYPE>
             OTHER SETUPS>
```

4. Drücken Sie **F1** (MARK SCAN MODE). Es erscheint folgendes Menü.

```
MARK SCAN MODE >

AN*
AUS
```

5. Drücken Sie **F4** (AUS), wenn Sie die automatische Passermarkenerkennung nicht durchführen möchten und drücken Sie dann **EINGABE**. Für die 2-Punkt, 3-Punkt oder 4-Punkt-Registrierung drücken Sie **F3** (AN) und dann **EINGABE.**

```
MARK SCAN MODE
2PUNKTE
3PUNKTE*
4PUNKTE
```

6. Der Stern "*" zeigt die aktuell gewählte Einstellung an.
   Drücken Sie **F2** (2PUNKTE) für die 2-Punkt-Registrierung.
   Drücken Sie **F3** (3PUNKTE) für die 3-Punkt-Registrierung.
   Drücken Sie **F4** (4PUNKTE) für die 4-Punkt-Registrierung.
7. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.
8. Haben Sie AN gewählt, führen Sie die Einstellungen für den Passermarken-Lesebereich durch (siehe Abschnitt 6.13, „Einstellen des Passermarken-Lesebereiches“. Haben Sie AUS gewählt, kehrt der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurück.

2-Punkt-Registrierung (2PUNKTE)

Mit diesem Verfahren richten Sie die Koordinatenachsen basierend auf zwei Punkten aus. Der Plotter liest zwei Passermarken auf der X-Achse, korrigiert die Abweichung in der X-Achse und führt dann die Abstandsjustierung durch.

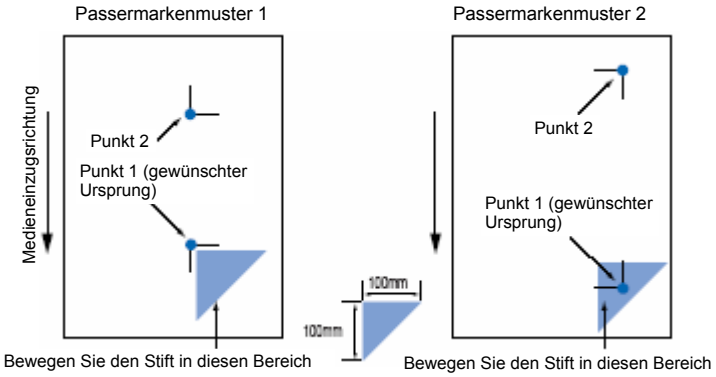
HINWEIS

Ist Custom oder Standard als Einstellung für die Abstandsjustierung der Passermarken gewählt (siehe Abschnitt 6.16, „Einstellen der ABSTANDSJUSTIERUNG“) und wenn die Passermarken-Funktion im Cutting Master (Vers. 3.2 oder höher) verwendet wird, wird die Anzeige zur Eingabe korrigierter Werte nicht angezeigt.

1. Wählen Sie 2PUNKTE für MARK SCAN MODE, legen Sie ein Medium in den Plotter ein und drücken Sie dann **ACHSE/R.M.S**. Es erscheint folgendes Menü.

```
AUTO REG. MARK>
SKIP>
AUTO>
MANUELL>
```

2. Wenn Sie die Funktion zur Erkennung der Passermarken überspringen wollen, drücken Sie **F2** (SKIP), damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.
3. Wenn Sie die Taste **F3** (AUTO) drücken, startet die Erkennung an der aktuellen Stiftposition. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie die Stiftspitze in den schattierten Bereich (siehe folgende Diagramme), und drücken Sie dann **F3**.



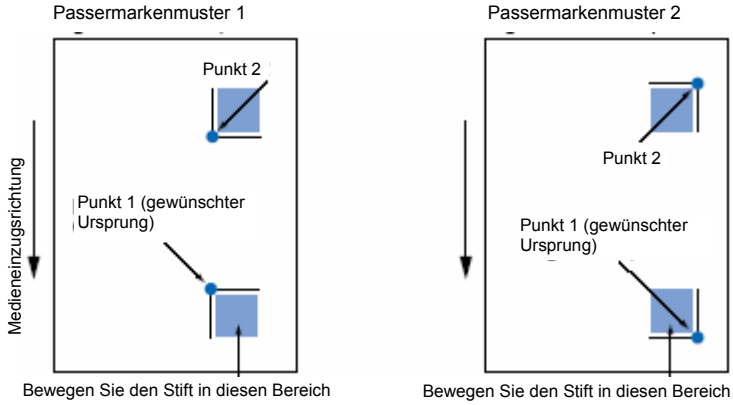
HINWEIS

Der Plotter beginnt mit dem Scannen der Passermarken gemäß des Abstandes zwischen den Marken, der unter der gewählten Nummer im Passermarken-Lesebereich gespeichert wurde (siehe Abschnitt 6.13, „Einstellen des Passermarken-Lesebereiches“).

4. Wenn Sie die Taste **F4** (MANUELL) drücken, erscheint folgendes Menü.

```
MOVE TO MARK 1
USE THE POSITION KEY TO
MOVE THE PEN AND
THEN PRESS ENTER.
```

Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie die Stiftspitze zu MARK 1 (Punkt 1) und drücken Sie dann **EINGABE**.



Wenn Punkt 1 gescannt wurde, bewegen Sie die Stiftspitze zu MARK 2 (im Punkt 2- Bereich) und führen Sie dann den selben Vorgang wie für Punkt 1 durch.

5. Wenn beide Punkte manuell oder automatisch gescannt wurden, ändert sich die LCD-Anzeige wie folgt (diese Anzeige erscheint nur bei deaktivierter Abstandsjustierung). Der gemessene Wert für den Abstand zwischen Punkt 1 und Punkt 2 wird in der dritten Zeile angezeigt. Geben Sie den tatsächlichen Abstand in Zeile 4 ein.

```
ABSTAND
PUNKT 1-2
                  00099.8 mm
OK                00100.0 mm
```

Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten erhöhen oder verringern Sie den Wert.

6. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.
7. Wurden alle Einstellungen getätigt, kehrt der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurück.

3-Punkt-Registrierung (3POINTS)

Mit diesem Verfahren richten Sie die Koordinatenachsen basierend auf drei Punkten aus. Der Plotter liest die senkrechten Punkte der drei Passermarken, korrigiert die Abweichung in den Koordinatenachsen und führt dann die Abstandsjustierung durch.

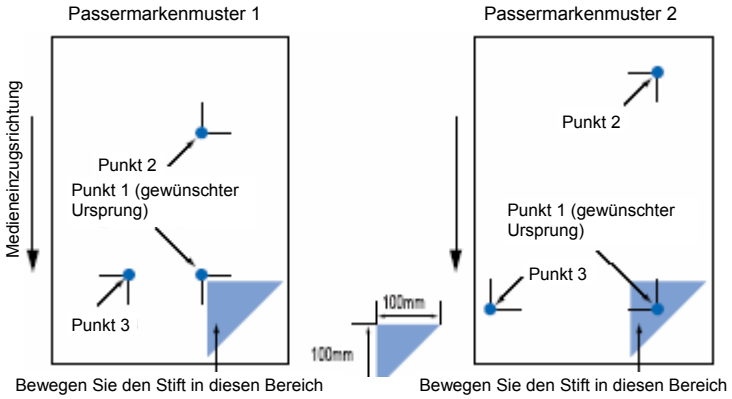
HINWEIS

Ist Custom oder Standard als Einstellung für die Abstandsjustierung der Passermarken gewählt (siehe Abschnitt 6.16, „Einstellen der ABSTANDSJUSTIERUNG“) und wenn die Passermarken-Funktion im Cutting Master (Vers. 3.2 oder höher) verwendet wird, wird die Anzeige zur Eingabe korrigierter Werte nicht angezeigt.

1. Wählen Sie 3POINTS als MARK SCAN MODE, legen Sie ein Medium in den Plotter ein und drücken Sie dann **AXIS/R.M.S**. Es erscheint folgendes Menü.

```
          AUTO REG. MARK>
                    SKIP>
                    AUTO>
                  MANUELL>
```

2. Wenn Sie die Funktion zur Erkennung der Passermarken überspringen wollen, drücken Sie **F2** (SKIP), damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.
3. Wenn Sie die Taste **F3** (AUTO) drücken, startet die Erkennung an der aktuellen Stiftposition. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie die Stiftspitze in den schattierten Bereich (siehe folgende Diagramme), und drücken Sie dann **F3**.



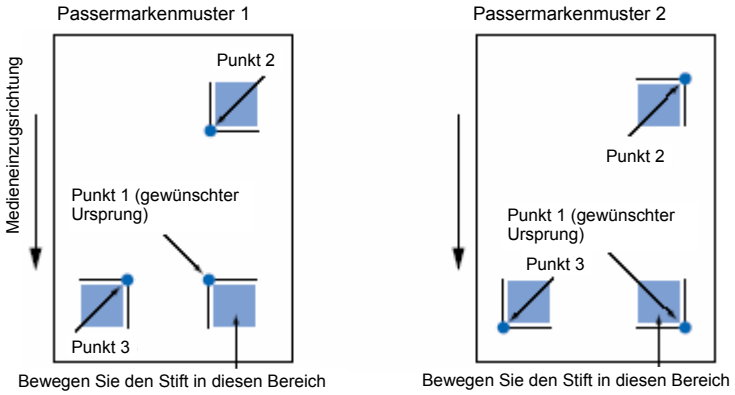
HINWEIS

Der Plotter beginnt mit dem Scannen der Passermarken gemäß des Abstandes zwischen den Marken, der unter der gewählten Nummer im Passermarken-Lesebereich gespeichert wurde (siehe Abschnitt 6.13, „Einstellen des Passermarken-Lesebereiches“).

4. Wenn Sie die Taste **F4** (MANUAL) drücken, erscheint folgendes Menü.

```
MOVE TO MARK 1
USE THE POSITION KEY TO
MOVE THE PEN AND
THEN PRESS ENTER.
```

Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie die Stiftspitze zu MARK 1 (Punkt 1) und drücken Sie dann **EINGABE**.



Wenn Punkt 1 gescannt wurde, bewegen Sie die Stfitspitze zu MARK 2 (im Punkt 2-Bereich) und dann zu MARK 3 (im Punkt 3-Bereich) und führen Sie dann den selben Vorgang wie für Punkt 1 durch.

5. Wenn beide Punkte manuell oder automatisch gescannt wurden, ändert sich die LCD-Anzeige wie folgt (diese Anzeige erscheint nur bei deaktivierter Abstandsjustierung). Der gemessene Wert für den Abstand zwischen Punkt 1 und Punkt 2 wird in der dritten Zeile angezeigt. Geben Sie den tatsächlichen Abstand in Zeile 4 ein.

```
ABSTAND
PUNKT 1-2
                  00099.8 mm
OK                00100.0 mm
```

Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten erhöhen oder verringern Sie den Wert.

6. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern. Das LCD-Display ändert sich wie folgt (diese Anzeige erscheint nur bei deaktivierter Abstandsjustierung). Der gemessene Wert für den Abstand zwischen Punkt 1 und 3 wird in der dritten Zeile angezeigt. Geben Sie den tatsächlichen Abstand in Zeile 4 ein.

```
ABSTAND
PUNKT 1-3
                  00101.1 mm
OK                00100.0 mm
```

Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten erhöhen oder verringern Sie den Wert.

7. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.
8. Wurden alle Einstellungen getätigt, kehrt der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurück.

4-Punkt-Registrierung (4POINTS)

Mit diesem Verfahren richten Sie die Koordinatenachsen basierend auf vier Punkten aus. Der Plotter liest die senkrechten Punkte der vier Passermarken, korrigiert die Abweichung in den Koordinatenachsen und führt dann die Abstandsjustierung durch.

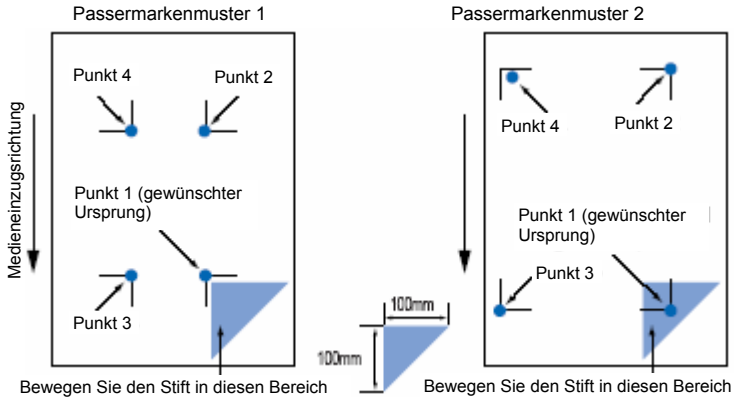
HINWEIS

Ist Custom oder Standard als Einstellung für die Abstandsjustierung der Passermarken gewählt (siehe Abschnitt 6.16, „Einstellen der ABSTANDSJUSTIERUNG“) und wenn die Passermarken-Funktion im Cutting Master (Vers. 3.2 oder höher) verwendet wird, wird die Anzeige zur Eingabe korrigierter Werte nicht angezeigt.

1. Wählen Sie 4PUNKTE als MARK SCAN MODE, legen Sie ein Medium in den Plotter ein und drücken Sie dann **ACHSE/R.M.S**. Es erscheint folgendes Menü.

```
        AUTO PASSERMARKEN>
                     SKIP>
                     AUTO>
                  MANUELL>
```

2. Wenn Sie die Funktion zur Erkennung der Passermarken überspringen wollen, drücken Sie **F2** (SKIP), damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.
3. Wenn Sie die Taste **F3** (AUTO) drücken, startet die Erkennung an der aktuellen Stiftposition. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie die Stiftspitze in den schattierten Bereich (siehe folgende Diagramme), und drücken Sie dann **F3**.



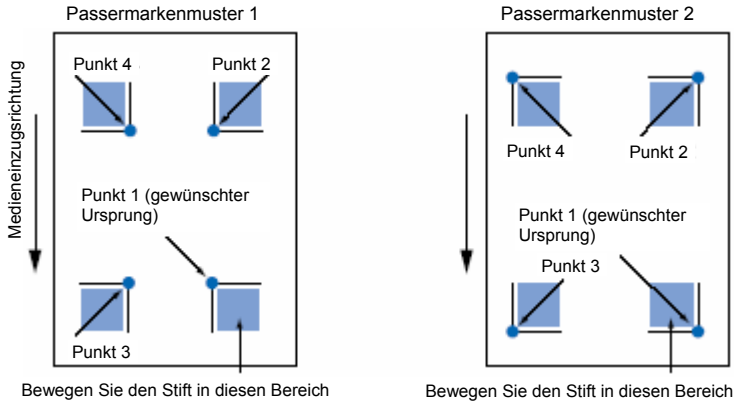
HINWEIS

Der Plotter beginnt mit dem Scannen der Passermarken gemäß des Abstandes zwischen den Marken, der unter der gewählten Nummer im Passermarken-Lesebereich gespeichert wurde (siehe Abschnitt 6.13, „Einstellen des Passermarken-Lesebereiches“).

4. Wenn Sie die Taste **F4** (MANUELL) drücken, erscheint folgendes Menü.

```
MOVE TO MARK 1
USE THE POSITION KEY TO
MOVE THE PEN AND
THEN PRESS ENTER.
```

Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie die Stiftspitze zu MARK 1 (Punkt 1) und drücken Sie dann **EINGABE**.



Wenn Punkt 1 gescannt wurde, bewegen Sie die Stfitspitze zu MARK 2 (im Punkt 2-Bereich), dann zu MARK 3 (im Punkt 3-Bereich) und schließlich zu MARK 4 (im Punkt 4-Bereich) und führen Sie dann den selben Vorgang wie für Punkt 1 durch.

5. Wenn beide Punkte manuell oder automatisch gescannt wurden, ändert sich die LCD-Anzeige wie folgt (diese Anzeige erscheint nur bei deaktivierter Abstandsjustierung). Der gemessene Wert für den Abstand zwischen Punkt 1 und Punkt 2 wird in der dritten Zeile angezeigt. Geben Sie den tatsächlichen Abstand in Zeile 4 ein.

```
ABSTAND
PUNKT 1-2
                  00099.8 mm
OK                00100.0 mm
```

Mit den (▲▼) POSITION-Tasten erhöhen oder verringern Sie den Wert.

6. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern. Die LCD-Anzeige ändert sich wie folgt (diese Anzeige erscheint nur bei deaktivierter Abstandsjustierung). Der gemessene Wert für den Abstand zwischen Punkt 1 und 3 wird in der dritten Zeile angezeigt. Geben Sie den tatsächlichen Abstand in Zeile 4 ein.

```
ABSTAND
PUNKT 1-3
                  00101.1 mm
OK                00100.0 mm
```

Mit den (▲▼) POSITION-Tasten erhöhen oder verringern Sie den Wert.

7. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.

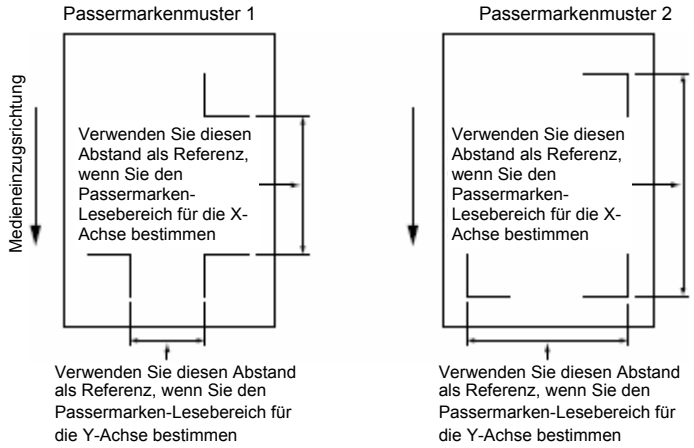
8. Wurden alle Einstellungen getätigt, kehrt der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurück.

6.13 Einstellen des Passermarken-Lesebereiches

Diese Funktion ermöglicht die Änderung der Startposition für das Scannen, indem einfach der Abstand zwischen Passermarken angegeben wird. Der Plotter scannt dadurch keine Bereiche, in denen keine Passermarken vorkommen, womit sich die Zeitspanne zur Erkennung der Marken reduziert. Diese Funktion verhindert außerdem, dass Schmutz oder Fremdkörper auf dem Medium fälschlicherweise als Passermarken erkannt werden. Es können bis zu drei Marken erkannt werden.

HINWEIS

- Wenn 0 mm als Abstand angegeben wurde, springt der Plotter beim Lesen nicht zwischen den Marken, sondern setzt die Suche fort, bis die nächste Passermarke gefunden wird.
- Bei der 2-Punkt-Registrierung wird der Wert für die Y-Achse ignoriert.
- Geben Sie einen ca. 10 mm geringeren Abstand an als der Abstand zwischen den Passermarken für die X-Achse, in Richtung des Medieneinzugs, und der Abstand zwischen den Passermarken für die Y-Achse, in Richtung der Werkzeugkopfbewegung, beträgt (siehe nachfolgende Diagramme).


Passermarkenmuster 1
Passermarkenmuster 2
Medieneinzugsrichtung
Verwenden Sie diesen Abstand als Referenz, wenn Sie den Passermarken-Lesebereich für die X-Achse bestimmen
Verwenden Sie diesen Abstand als Referenz, wenn Sie den Passermarken-Lesebereich für die X-Achse bestimmen
Verwenden Sie diesen Abstand als Referenz, wenn Sie den Passermarken-Lesebereich für die Y-Achse bestimmen
Verwenden Sie diesen Abstand als Referenz, wenn Sie den Passermarken-Lesebereich für die Y-Achse bestimmen

VORSICHT: Wenn der angegebene Wert größer als das Medium ist, kann es nicht erkannt werden.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **ACHSE/R.M.S.**

2. Wenn der Passermarkermarken-Modus aktiviert wurde, erscheint folgendes Menü.
   Anm.: Wenn der Passermarken-Modus noch nicht aktiviert ist, erscheint das Menü zur Achsausrichtung. Wenn Sie die Passermarkenfunktionen benutzen wollen, drücken Sie WEITER, um den Prozess abzubrechen und lesen Sie dann im Abschnitt 6.12, „Einstellen des Passermarken-Modus" für nähere Informationen darüber, wie der Passermarkenmodus eingestellt wird, nach.

```
AUTO PASSERMARKEN>
                SKIP>
                AUTO>
             MANUELL>
```

3. Drücken Sie **F1** (AUTO PASSERMARKE). Es erscheint folgendes Menü.

Anm.: Die folgende Anzeige kann auch über das Hauptmenü aufgerufen werden, welches angezeigt wird, wenn der Mediensethebel nicht betätigt wurde.

```
MARK SCAN MODE>
MARK TYPE>
OTHER SETUPS>
ABSTANDSJUSTIERUNG>
```

Anm.: ABSTANDSJUSTIERUNG wird nicht angezeigt, wenn kein Medium in den Plotter eingelegt wurde.

4. Drücken Sie **F1** (MARK SCAN MODE). Es erscheint folgendes Menü.

```
MARK SCAN MODE >

AN*
AUS
```

5. Drücken Sie **F3** (AN) und dann **EINGABE**. Es erscheint folgendes Menü.

```
MARK SCAN MODE
2PUNKTE
3PUNKTE*
4PUNKTE
```

Wählen Sie den gewünschten Modus ab und drücken Sie dann **EINGABE**. Es erscheint folgendes Menü.

```
MARK POSITION >

X= 0000 mm
X= 0000 mm
```

HINWEIS

- Die Einstellung des Passermarken-Lesebereiches reduziert die Registrierungszeit. Des weiteren wird eine Markenerkennung nicht durchgeführt, selbst wenn sich eine Zeichnung oder Schmutz zwischen den Marken befindet.
- Es können bis zu drei Einstellungen für Passermarken-Abstände gespeichert werden.

6. Drücken Sie **F3** oder **F4**, um die X- oder Y-Achse für die Abstandseinstellung auszuwählen. Mit den (◄►) **POSITION**-Tasten, um den blinkenden Cursor nach links oder rechts zu bewegen und die (▲▼) **POSITION**-Tasten, um den Wert zu erhöhen oder verringern.

7. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.

HINWEIS

Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

6.14 Auswählen des Passermarken-Typs

Diese Funktion wird verwendet, um die Passermarkenmuster auszuwählen, das auf dem Medium gedruckt ist.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **ACHSE/R.M.S.**
2. Ist der Passermarkenmodus aktiviert, erscheint folgendes Menü.
   Anm.: Wenn der Passermarken-Modus noch nicht aktiviert ist, erscheint das Menü zur Achsausrichtung. Wenn Sie die Passermarkenfunktionen benutzen wollen, drücken Sie WEITER, um den Prozess abzubrechen und lesen Sie dann im Abschnitt 6.12, „Einstellen des Passermarken-Modus" für nähere Informationen darüber, wie der Passermarkenmodus eingestellt wird, nach.

```
AUTO PASSERMARKEN>
              SKIP>
              AUTO>
           MANUELL>
```

3. Drücken Sie F1 (AUTO REG. MARK). Es erscheint folgendes Menü.
   Anm.: Die folgende Anzeige kann auch über das START-Menü aufgerufen werden, welches angezeigt wird, wenn der Mediensethebel nicht betätigt wurde.

```
MARK SCAN MODE>
     MARK TYPE>
  OTHER SETUPS>
ABSTANDSJUSTIERUNG>
```

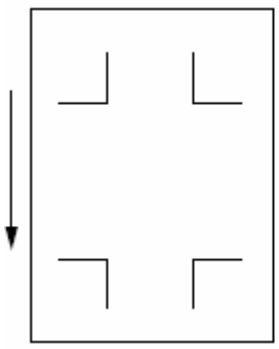
   Anm.: ABSTANDSJUSTIERUNG wird nicht angezeigt, wenn kein Medium in den Plotter eingelegt wurde.

4. Drücken Sie **F2** (MARK TYPE). Es erscheint folgendes Menü.

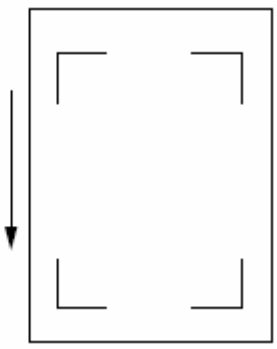
```
MARK TYPE>

  TYPE 1*
  TYPE 2
```

5. Der Stern „*" zeigt die aktuell gewählte Einstellung an.
   Drücken Sie **F3** (1) für das Muster Typ 1.
   Drücken Sie **F4** (2) für das Muster Typ 2

Passermarkenmuster 1



Passermarkenmuster 2



6. Drücken Sie **EINGABE**, um Ihre Einstellungen zu speichern.
7. Drücken Sie **WEITER**, damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

HINWEIS Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

6.15 Spezifikation der Passermarkengröße

Diese Funktion ermöglicht die Spezifikation der Größe aller Passermarken, die auf dem Medium gedruckt sind.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **ACHSE/R.M.S.**
2. Ist der Passermarkenmodus aktiviert, erscheint folgendes Menü.
   Anm.: Wenn der Passermarken-Modus noch nicht aktiviert ist, erscheint das Menü zur axis alignment. Wenn Sie die Passermarkenfunktionen benutzen wollen, drücken Sie WEITER, um den Prozess abzubrechen und lesen Sie dann im Abschnitt 6.12, „Einstellen des Passermarken-Modus" für nähere Informationen darüber, wie der Passermarkenmodus eingestellt wird, nach.

```
AUTO PASSERMARKEN>
             SKIP>
             AUTO>
          MANUELL>
```

3. Drücken Sie **F1** (AUTO REG. MARK). Es erscheint folgendes Menü.
   Anm.: Die folgende Anzeige kann auch über das START-Menü aufgerufen werden, welches angezeigt wird, wenn der Mediensethebel nicht betätigt wurde.

```
MARK SCAN MODE>
     MARK TYPE>
  OTHER SETUPS>
ABSTANDSJUSTIERUNG>
```

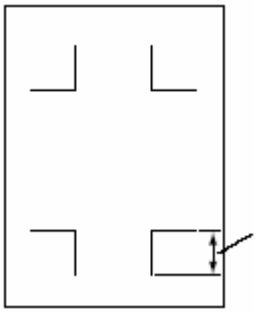
   Anm.: ABSTANDSJUSTIERUNG wird nicht angezeigt, wenn kein Medium in den Plotter eingelegt wurde.
4. Drücken Sie **F3** (OTHER SETUPS). Es erscheint folgendes Menü.

```
          MARK SIZE>
SENSOR OFFSET ADJ.>
AXIS ORIGIN OFFSET>
       PAPERWEIGHT>
```

5. Drücken Sie **F1** (MARK SIZE). Es erscheint folgendes Menü.

```
MARK SIZE>


    15 mm
```

6. Mit den (▲▼) POSITION-Tasten erhöhen oder verringern Sie den Wert im Bereich von 5 bis 20 (mm).



7. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.
8. Drücken Sie **WEITER,** damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

HINWEIS Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

6.16 Einstellen der ABSTANDSJUSTIERUNG

Diese Funktion ermöglicht die Spezifikation einer Methode zur präzisen Einstellung des Abstands zwischen den Passermarken. Wenn der Wert des Abstandes zwischen den Passermarken durch 5, 10, oder 50 mm geteilt werden kann, ist dieser Abstand automatisch einstellbar. Wurde zum Beispiel 5 mm als Divisor für die Abstandsjustierung ausgewählt und als Abstand zwischen den Passermarken ein Wert von 312 mm ermittelt, so wird dann auf die nächste ganze Zahl mit weniger als 5 mm Abstand abgerundet. In diesem Fall wird eine Distanz zwischen den Passermarken von 310 mm angenommen und die Abstandsjustierung entsprechend durchgeführt.

EINSTELLVORGANG

1. Legen Sie Medium mit vorgedruckten Passermarken in den Plotter ein.

2. Drücken Sie **ACHSE/R.M.S.**

3. Ist der Passermarkenmodus aktiviert, erscheint folgendes Menü.
   Anm.: Wenn der Passermarken-Modus noch nicht aktiviert ist, erscheint das Menü zur Achsausrichtung. Wenn Sie die Passermarkenfunktionen benutzen wollen, drücken Sie WEITER, um den Prozess abzubrechen und lesen Sie dann im Abschnitt 6.12, „Einstellen des Passermarken-Modus" für nähere Informationen darüber, wie der Passermarkenmodus eingestellt wird, nach.

   ```
   AUTO PASSERMARKEN>
                SKIP>
                AUTO>
             MANUELL>
   ```

4. Drücken Sie **F1** (AUTO REG. MARK). Es erscheint folgendes Menü.
   Anm.: Die folgende Anzeige kann auch über das START-Menü aufgerufen werden, welches angezeigt wird, wenn der Mediensethebel nicht betätigt wurde.

   ```
   MARK SCAN MODE>
      MARK TYPE>
   OTHER SETUPS>
   ABSTANDSJUSTIERUNG>
   ```

   Anm.: ABSTANDSJUSTIERUNG wird nicht angezeigt, wenn kein Medium in den Plotter eingelegt wurde.

5. Drücken Sie **F4** (ABSTANDSJUSTIERUNG). Es erscheint folgendes Menü.

   ```
   ABSTANDSJUSTIERUNG >
                   AUS
                CUSTOM
             STANDARD*
   ```

6. Der Stern „*" zeigt die aktuell gewählte Einstellung an.
   Zum Abschalten der Abstandsjustierung (manuelle Eingabe) drücken Sie **F2** (AUS). Zur benutzerdefinierten Abstandsjustierung drücken Sie **F3** (CUSTOM). Zur automatischen Abstandsjustierung drücken Sie **F4** (STANDARD). Haben Sie **F2** (AUS) gewählt, geben Sie den Abstand zwischen den Passermarken ein, nachdem der Passermarken-Leseprozess durchgeführt wurde. Nähere Einzelheiten finden Sie in Abschnitt 6.12, „Einstellen des Passermarken-Modus".

Haben Sie **F4** (STANDARD) gewählt, wird der Abstand zwischen den Passermarken auf die nächsten 5, 10 oder 50 mm auf- bzw. abgerundet.

7. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.

8. Haben Sie CUSTOM für die ABSTANDSJUSTIERUNG ausgewählt, erscheint das folgende Menü zur Auswahl des Divisors für die Abstandsjustierung.

```
ABSTANDSJUSTIERUNG >
          5mm AUFLÖSUNG*
          10mm AUFLÖSUNG
          50mm AUFLÖSUNG
```

Ist die LÄNGENEINHEIT auf ZOLL gesetzt:

```
ABSTANDSJUSTIERUNG >

    0,25 Inch AUFLÖSUNG*
```

Zur Auswahl des Divisorwertes von 5 mm zur Abstandsjustierung (Abstände werden automatisch auf die nächsten 5 mm auf- bzw. abgerundet) drücken Sie **F2** (5 mm AUFLÖSUNG).
Zur Auswahl des Divisorwertes von 10 mm zur Abstandsjustierung (Abstände werden automatisch auf die nächsten 10 mm auf- bzw. abgerundet) drücken Sie **F3** (10 mm AUFLÖSUNG).
Zur Auswahl des Divisorwertes von 50 mm zur Abstandsjustierung (Abstände werden automatisch auf die nächsten 50 mm auf- bzw. abgerundet) drücken Sie **F4** (50 mm AUFLÖSUNG).
Für Einstellungen in ZOLL, wählen Sie 0,25, 0,5, 0,75, 1, oder 1,5 Zoll mittels der Cursortasten.

9. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.

10. Drücken Sie **WEITER**, damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

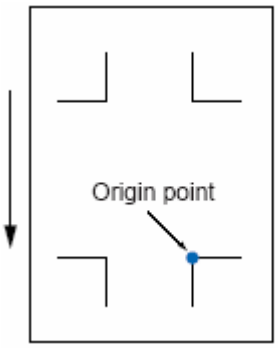
HINWEIS

Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

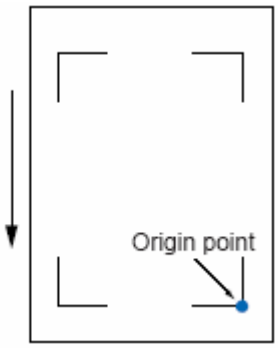
6.17 Einstellen des ACHSENURSPRUNG-OFFSET

Sofern der Ursprungspunkt nicht neu positioniert wurde, befindet er sich immer an der linken unteren Ecke. Verwenden Sie die Funktion ACHSENURSPRUNG-OFFSET, wenn Sie den Ursprungspunkt versetzen möchten.

Passermarkenmuster 1



Passermarkenmuster 2



EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **ACHSE/R.M.S.**

2. Ist der Passermarkenmodus aktiviert, erscheint folgendes Menü.
   Anm.: Wenn der Passermarken-Modus noch nicht aktiviert ist, erscheint das Menü zur Achsausrichtung. Wenn Sie die Passermarkenfunktionen benutzen wollen, drücken Sie WEITER, um den Prozess abzubrechen und lesen Sie dann im Abschnitt 6.12, „Einstellen des Passermarken-Modus" für nähere Informationen darüber, wie der Passermarkenmodus eingestellt wird, nach.

```
AUTO PASSERMARKEN>
             SKIP>
             AUTO>
          MANUELL>
```

3. Drücken Sie **F1** (AUTO PASSERMARKE). Es erscheint folgendes Menü.
   Anm.: Die folgende Anzeige kann auch über das START-Menü aufgerufen werden, welches angezeigt wird, wenn der Mediensethebel nicht betätigt wurde.

```
MARK SCAN MODE>
     MARK TYPE>
  OTHER SETUPS>
ABSTANDSJUSTIERUNG>
```

   Anm.: ABSTANDSJUSTIERUNG wird nicht angezeigt, wenn kein Medium in den Plotter eingelegt wurde.

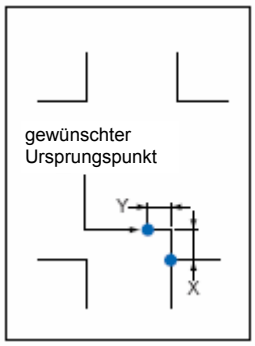
4. Drücken Sie **F3** (OTHER SETUPS). Es erscheint folgendes Menü.

```
          MARK SIZE>
SENSOR OFFSET ADJ.>
ACHSENURSPRUNG OFFSET>
      PAPIERGEWICHT>
```

5. Drücken Sie **F3** (ACHSENURSPRUNG-OFFSET). Es erscheint folgendes Menü.

```
ACHSENURSPRUNG-OFFSET >
                   +/- >
              X= 000,0 mm
              X= 000,0 mm
```

6. Drücken Sie **F3** oder **F4**, um die X- oder Y-Achse zu wählen. Mit den (◄►) **POSITION-**Tasten bewegen Sie den blinkenden Cursor nach links oder rechts und die (▲▼) **POSITION-**Tasten erhöhen oder verringern den Wert in einem Bereich von –200,0 bis +200,0 (mm). Drücken Sie **F2** (+/-), um das Vorzeichen zu wechseln.



7. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.

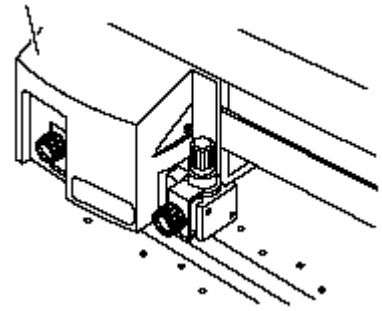
8. Drücken Sie **WEITER** damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

HINWEIS Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

6.18 Einstellen der Funktion PAPIERGEWICHT

Die Funktion PAPIERGEWICHT gibt ein zusätzliches Gewicht auf das Medium, um es gegen die Schnittfläche zu drücken und Sensorfehler zu vermeiden, wenn sich das Medium von der Schnittfläche hebt. Deaktivieren Sie diese Funktion, wenn das Medium während der Sensorerkennung nicht angedrückt werden muss.

Das PAPIERGEWICHT befindet sich im unteren Teil des Werkzeugkopfes.



VORSICHT: Passermarken könnten nicht korrekt gelesen werden, wenn die Funktion PAPIER-GEWICHT deaktiviert ist ein automatisches Lesen der Passermarken durchgeführt wird. Das PAPIERGEWICHT kann Spuren auf dem Medium hinterlassen. Reinigen Sie es daher regelmäßig mit einem Baumwolltupfer oder ähnlichem.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **ACHSE/R.M.S.**

2. Ist der Passermarkenmodus aktiviert, erscheint folgendes Menü.
   Anm.: Wenn der Passermarken-Modus noch nicht aktiviert ist, erscheint das Menü zur Achsausrichtung. Wenn Sie die Passermarkenfunktionen benutzen wollen, drücken Sie WEITER, um den Prozess abzubrechen und lesen Sie dann im Abschnitt 6.12, „Einstellen des Passermarken-Modus" für nähere Informationen darüber, wie der Passermarkenmodus eingestellt wird, nach.

```
AUTO PASSERMARKEN>
             SKIP>
             AUTO>
          MANUELL>
```

3. Drücken Sie **F1** (AUTO PASSERMARKE). Es erscheint folgendes Menü.
   Anm.: Die folgende Anzeige kann auch über das START-Menü aufgerufen werden, welches angezeigt wird, wenn der Mediensethebel nicht betätigt wurde.

```
MARK SCAN MODE>
     MARK TYPE>
  OTHER SETUPS>
ABSTANDSJUSTIERUNG>
```

   Anm.: ABSTANDSJUSTIERUNG wird nicht angezeigt, wenn kein Medium in den Plotter eingelegt wurde.

4. Drücken Sie **F3** (OTHER SETUPS). Es erscheint folgendes Menü.

```
                MARK SIZE>
          SENSOR OFFSET ADJ.>
     ACHSENURSPRUNG OFFSET>
            PAPIERGEWICHT>
```

5. Drücken Sie **F4** (PAPIERGEWICHT). Es erscheint folgendes Menü.

```
PAPIERGEWICHT

                       AN*
                       AUS
```

6. Der Stern „*“ zeigt die aktuell gewählte Einstellung an.
   Zum Aktivieren der Funktion PAPIERGEWICHT drücken Sie **F3** (ON).
   Zum Deaktivieren der Funktion PAPIERGEWICHT drücken Sie **F4** (OFF).

7. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.

8. Drücken Sie **WEITER**, damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

HINWEIS Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

6.19 Einstellen des SENSOR-OFFSET (Methode 1)

Die Funktion SENSOR-OFFSET-JUSTIERUNG dient zur Bestimmung des Korrekturwertes, den Sie eingeben sollten, um die Genauigkeit des Passermarkensensors einzustellen. Bei Methode 1 scannt der Plotter eine gedruckte Kreuzmarke und plottet dann eine zweite Kreuzmarke auf Basis der gelesenen gedruckten Kreuzmarke. Der Plotter stellt sich dann für jeden Offset ein.

EINSTELLVORGANG

1. Legen Sie ein Medium mit einer gedruckten Kreuzmarke in den Plotter ein.

2. Drücken Sie **ACHSE/R.M.S.**

3. Ist der Passermarkenmodus aktiviert, erscheint folgendes Menü.
   Anm.: Wenn der Passermarken-Modus noch nicht aktiviert ist, erscheint das Menü zur Achsausrichtung. Wenn Sie die Passermarkenfunktionen benutzen wollen, drücken Sie WEITER, um den Prozess abzubrechen und lesen Sie dann im Abschnitt 6.12, „Einstellen des Passermarken-Modus" für nähere Informationen darüber, wie der Passermarkenmodus eingestellt wird, nach.

```
AUTO PASSERMARKEN>
             SKIP>
             AUTO>
          MANUELL>
```

3. Drücken Sie **F1** (AUTO PASSERMARKE). Es erscheint folgendes Menü.

```
MARK SCAN MODE>
     MARK TYPE>
  OTHER SETUPS>
ABSTANDSJUSTIERUNG>
```

   Anm.: ABSTANDSJUSTIERUNG wird nicht angezeigt, wenn kein Medium in den Plotter eingelegt wurde.

5. Drücken Sie **F3** (OTHER SETUPS). Es erscheint folgendes Menü.

```
            MARK SIZE>
SENSOR OFFSET ADJ.>
ACHSENURSPRUNG OFFSET>
      PAPIERGEWICHT>
```

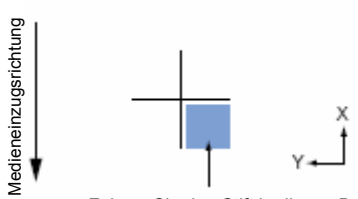
6. Drücken Sie **F2** (SENSOR OFFSET ADJ.). Es erscheint folgendes Menü.

```
SENSOR OFFSET ADJUST

            METHODE 1>
            METHODE 2>
```

7. Drücken Sie **F3** (METHODE 1). Es erscheint folgendes Menü.

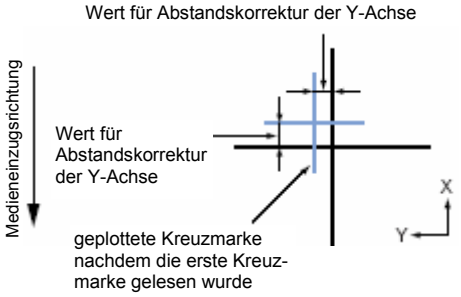
```
SENSOR OFFSET ADJUST

          PARAMETER SETZEN>
                      SCAN>
```

8. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Werkzeugkopf in die Nähe der Kreuzmarke, siehe folgende Abbildung, und drücken dann F4 (SCAN).



Fahren Sie den Stift in diesen Bereich

Der Plotter scannt die vorgedruckte Kreuzmarke und plottet anschließend eine zweite Kreuzmarke (siehe nachfolgende Abbildung).



9. Drücken Sie **F3** (PARAMETER SETZEN). Es erscheint folgendes Menü.

```
SENSOR OFFSET ADJUST

                X=   0,0 mm
                X=   0,0 mm
```

10. Messen Sie den Abstand zwischen vorgedruckter und geplotteter Kreuzmarke und geben Sie dann den Korrekturwert ein.
    Die anzugebenden Korrekturwerte hängen von dem tatsächlichen Versatz zwischen der ersten und zweiten Kreuzmarke ab. In der obigen Abbildung, zum Beispiel, ist ein Versatz sowohl in X- als auch Y-Richtung vorhanden. Also müssen X = -**,* mm und Y = **,* mm eingegeben werden.
    Drücken Sie **F3** oder **F4**, zur Auswahl der X- oder Y-Achse. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten erhöhen oder verringern Sie den Wert. Drücken Sie **F2** (+/-) zum Wechseln des Vorzeichens. (Tritt kein Versatz auf, drücken Sie einfach die Taste **EINGABE**).

11. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.

12. Drücken Sie **WEITER**, damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

HINWEIS

Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.
Es können sowohl Schneidmesser als auch Plotterstifte benutzt werden.

6.20 Einstellen des ACHSEN-OFFSET (Methode 2)

Die Funktion SENSOROFFSET-JUSTIERUNG dient zur Bestimmung des Korrekturwertes, den Sie eingeben sollten, um die Genauigkeit des Passermarkensensors einzustellen. Bei Methode 2 wird eine Kreuzmarke unter Stiftbedingung 1 geplottet und danach eine zweite Kreuzmarke unter Stiftbedingung 2, basierend auf der gelesenen ersten Kreuzmarke. Der Plotter stellt sich dann für jeden Offset ein.

EINSTELLVORGANG

1. Legen Sie ein Medium mit einer gedruckten Kreuzmarke in den Plotter ein.

2. Drücken Sie **ACHSE/R.M.S.**

3. Ist der Passermarkenmodus aktiviert, erscheint folgendes Menü.
   Anm.: Wenn der Passermarken-Modus noch nicht aktiviert ist, erscheint das Menü zur Achsausrichtung. Wenn Sie die Passermarkenfunktionen benutzen wollen, drücken Sie WEITER, um den Prozess abzubrechen und lesen Sie dann im Abschnitt 6.12, „Einstellen des Passermarken-Modus" für nähere Informationen darüber, wie der Passermarkenmodus eingestellt wird, nach.

```
AUTO PASSERMARKEN>
             SKIP>
             AUTO>
          MANUELL>
```

4. Drücken Sie **F1** (AUTO PASSERMARKE). Es erscheint folgendes Menü.

```
      MARK SCAN MODE>
          MARK TYPE>
       OTHER SETUPS>
ABSTANDSJUSTIERUNG>
```

   Anm.: ABSTANDSJUSTIERUNG wird nicht angezeigt, wenn kein Medium in den Plotter eingelegt wurde.

5. Drücken Sie **F3** (OTHER SETUPS). Es erscheint folgendes Menü.

```
            MARK SIZE>
SENSOR OFFSET ADJ.>
ACHSENURSPRUNG OFFSET>
      PAPIERGEWICHT>
```

6. Drücken Sie **F2** (SENSOR OFFSET ADJ.). Es erscheint folgendes Menü.

```
SENSOR OFFSET ADJUST

            METHODE 1>
            METHODE 2>
```

7. Drücken Sie **F4** (METHODE 2). Es erscheint folgendes Menü.

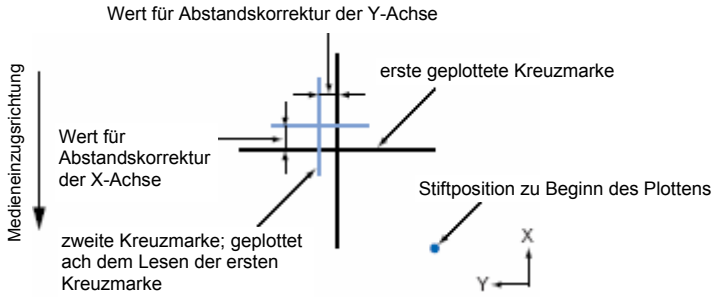
```
SENSOR OFFSET ADJUST

          PARAMETER SETZEN>
                      SCAN>
```

8. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Werkzeugkopf zu der Position, an der die Kreuzmarke geplottet werden soll und drücken **F4** (SCAN).

9. Die erste Kreuzmarke wird geplottet. Es erscheint folgendes Menü.

```
                STIFT WECHSELN

                          SCAN>
```

Setzen Sie den Stift, für den die Stiftbedingung 1 spezifiziert wurde, an der erkannten Position in den Werkzeugkopf ein und drücken Sie dann **EINGABE**.



Nachdem die Kreuzmarke gelesen wurde, verwenden Sie den Stift für den die Stiftbedingung 2 spezifiziert wurde, um eine zweite Kreuzmarke zu zeichnen.

10. Drücken Sie **F3** (PARAMETER SETZEN). Es erscheint folgendes Menü.

```
SENSOR OFFSET ADJUST

                X=   0,0 mm
                X=   0,0 mm
```

11. Messen Sie den Abstand zwischen vorgedruckter und geplotteter Kreuzmarke und geben Sie dann den Korrekturwert ein.
Die anzugebenden Korrekturwerte hängen von dem tatsächlichen Versatz zwischen der ersten und zweiten Kreuzmarke ab. In der obigen Abbildung, zum Beispiel, ist ein Versatz sowohl in X- als auch Y-Richtung vorhanden. Also müssen X = -**,* mm und Y = **,* mm eingegeben werden.
Drücken Sie **F3** oder **F4**, zur Auswahl der X- oder Y-Achse. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten erhöhen oder verringern Sie den Wert. Drücken Sie **F2** (+/-) zum Wechseln des Vorzeichens. (Tritt kein Versatz auf, drücken Sie einfach die Taste **EINGABE**).

12. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.

13. Drücken Sie **WEITER**, damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

HINWEIS

Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.
Es können sowohl Schneidmesser als auch Plotterstifte benutzt werden.

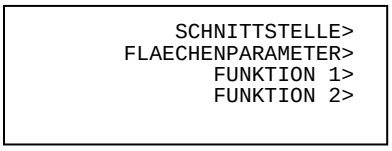
6.21 Auswählen der Methode zur Achsausrichtung

Diese Funktion ermöglicht das Auswählen der manuellen Achsausrichtung. Es gibt drei Methoden: 2-Punkt-Ausrichtung, 3- Punkt-Ausrichtung, und 4- Punkt-Ausrichtung. Bei der 3-Punkt- oder 4- Punkt-Ausrichtung, kann die Distanzkorrektur gleichzeitig durchgeführt werden, wenn die Abstände an jedem Punkt eingegeben werden.

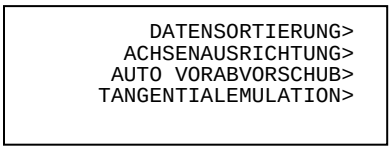
AUSWÄHLEN DER METHODE ZUR ACHSAUSRICHTUNG

1. Drücken Sie **MENÜ**.

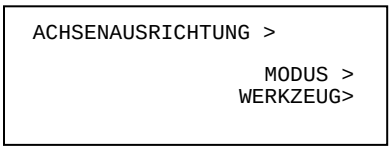
2. Drücken Sie **WEITER**, bis das folgende Menü erscheint.



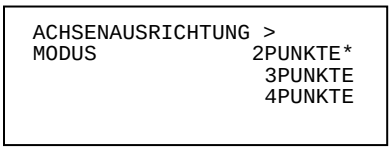
3. Drücken Sie **F4** (FUNKTION 2). Es erscheint folgendes Menü.



4. Drücken Sie **F2** (ACHSAUSRICHTUNG). Es erscheint folgendes Menü.



5. Drücken Sie **F3** (METHODE). Es erscheint folgendes Menü.



6. Der Stern „*“ zeigt die aktuell gewählte Einstellung an. Drücken Sie **F2** (2PUNKTE) für die Ausrichtung mit 2 Punkten, **F3** (3PUNKTE) für die Ausrichtung mit 3 Punkten, oder **F4** (4PUNKTE) für die Ausrichtung mit 4 Punkten.

7. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.

8. Drücken Sie **MENU,** damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

HINWEIS

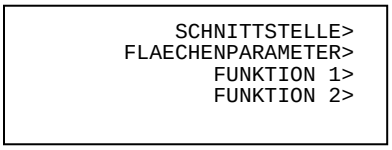
Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

6.22 Auswählen des Werkzeugs zur Achsausrichtung

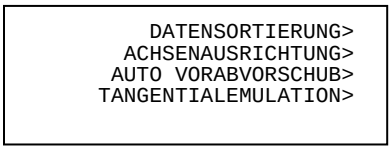
Diese Funktion ermöglicht die Auswahl des Werkzeugs für die manuell durchgeführte Achsausrichtung.

AUSWAHL DES WERKZEUGS ZUR ACHSAUSRICHTUNG

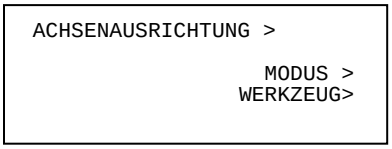
1. Drücken Sie **MENÜ**.
2. Drücken Sie **WEITER,** bis das folgende Menü erscheint.



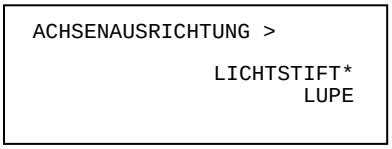
3. Drücken Sie **F4** (FUNKTION 2). Es erscheint folgendes Menü.



4. Drücken Sie **F2** (ACHSAUSRICHTUNG). Es erscheint folgendes Menü.



5. Drücken Sie **F4** (TOOL). Es erscheint folgendes Menü.



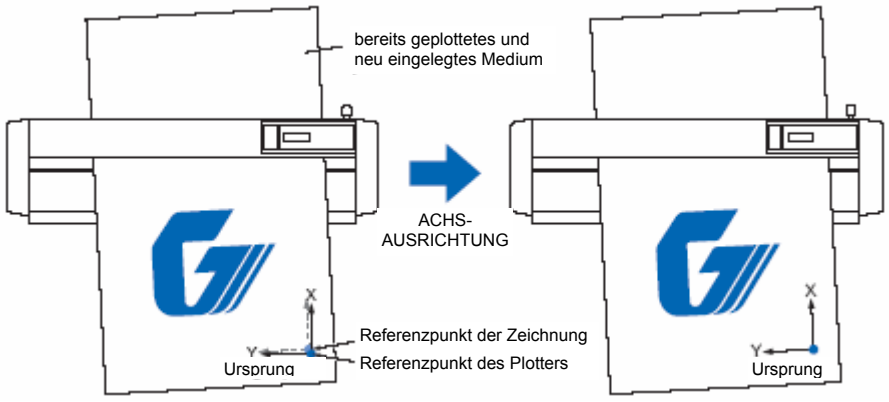
6. Der Stern „*“ zeigt die aktuell gewählte Einstellung an. Wenn Sie die Positionierleuchte verwenden möchten, drücken Sie **F3** (LICHTSTIFT). Wenn Sie die Lupe verwenden möchten, drücken Sie **F4** (LUPE).
7. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.
8. Drücken Sie **MENÜ,** damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

HINWEIS

Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

6.23 Einstellungen zur ACHSAUSRICHTUNG

Diese Funktion wird eingesetzt wenn die Passermarken nicht vom Plotter gelesen werden können, um den Offset im Original oder eine Neigung der Koordinatenachsen auszugleichen. Dies kann passieren, wenn ein Medium eingelegt wird, das z. B. von einem Tintenstrahldrucker ausgedruckt wurde oder ein bereits geplottetes Medium wieder eingelegt wird. Diese Funktion ermöglicht das Schneiden von Umrissen, die an einem anderen Drucker/Plotter gedruckt wurden, oder von Zeichnungen, die bereits geplottet wurden und nun ausgeschnitten werden sollen.



Offset zwischen geplottetem Medium und X-, Y-Achsen sowie Ursprungspunkt des Plotters

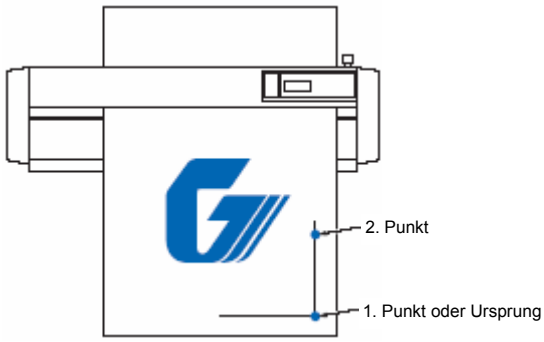
Korrigierte X-/Y-Achsen und Ursprungspunkt, kein Offset

Das Schneiden erfolgt nach der Ausrichtung des Ursprungspunktes sowie der X- und Y-Achsen des bereits geplotteten Mediums oder des Passermarken-Referenzpunktes zur Bereinigung eines eventuellen Offset. Wenn Sie die Achsausrichtung durchführen, verwenden Sie Medien mit Raster oder gedruckten Passermarken, damit die X- und Y-Achsen sowie der Ursprungspunkt ermittelt werden können.

Auswahl der Methode zur Achsausrichtung

Es gibt drei Methoden: 2-Punkt-Ausrichtung, 3- Punkt-Ausrichtung, und 4- Punkt-Ausrichtung. Bei der 3-Punkt- oder 4- Punkt-Ausrichtung, kann die Distanzkorrektur gleichzeitig durchgeführt werden, wenn die Abstände an jedem Punkt eingegeben werden. Um die Punkte auszurichten, können Sie die optionale Lupe (siehe Abschnitt 7.1, "Lupe (PHP61-LUPE)") oder die Positionierleuchte zu Hilfe nehmen.
Wenn Sie die Achsausrichtung durchführen, verwenden Sie Medien mit Raster oder gedruckten Passermarken, damit die X- und Y-Achsen sowie der Ursprungspunkt ermittelt werden können.

2-PUNKT-METHODE



1. Legen Sie ein Medium mit einem vorgedruckten Bild ein.
2. Schalten Sie den Passermarken-Modus aus (siehe Abschnitt 6.12, „Auswählen des Passermarken-Modus").
3. Wählen Sie 2PUNKT als Methode zur Achsausrichtung (siehe Abschnitt 6.21, „Auswahl der Methode zur Achsausrichtung").

4. Drücken Sie **ACHSE/R.M.S.** Es erscheint folgendes Menü.

```
ACHSENPUNKT 1

X=    0 mm
Y=    0 mm
```

5. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Werkzeugkopf zum Achsenpunkt 1. Die angezeigten X- und Y-Koordinatenwerte geben die aktuelle Position des Werkzeugkopfes als X- und Y-Achsenoffsets vom Ursprungspunkt aus an.
6. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern. Es erscheint folgendes Menü.

```
ACHSENPUNKT 2

X=    0 mm
Y=    0 mm
```

7. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Werkzeugkopf zum Achsenpunkt 2.
8. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern. Es erscheint folgendes Menü.

```
ACHSENURSPRUNGSPUNKT

X=    0 mm
Y=    0 mm
```

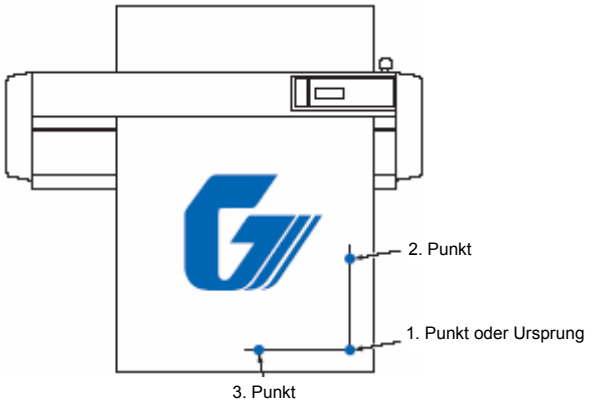
9. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Werkzeugkopf zum Achsenursprungspunkt.
10. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.
11. Der Plotter kehrt in den Bereitschaftsstatus zurück und die Achsausrichtung ist damit abgeschlossen.

HINWEIS

- Nach dem Ausrichten der Achsen werden die Einstellungen zurückgesetzt, wenn eine der folgenden Aktionen durchgeführt wird:
  - Spezifikation eines neuen Ursprungspunktes
  - Einlegen eines neuen Mediums
  - Einstellungen für DREHEN und/oder SPIEGELN (diese Einstellungen sollten vor der Achsausrichtung vorgenommen werden).
- Wenn die Achse zwischen Punkt 1 und 2 zu sehr geneigt ist, erscheint die Fehlermeldung "AXIS SETTING ERROR SET AGAIN". Legen Sie das Medium erneut ein, um die Achsneigung zu verringern.
- Wenn Sie Punkt 1 und 2 als einen Punkt angeben, werden die Einstellungen zur Achsausrichtung gelöscht.

VORSICHT: Wird das Medium schräg eingezogen, stellen Sie sicher, dass es während des gesamten Einzugs innerhalb der Klemmrollen liegt.

3- PUNKT-METHODE



1. Legen Sie ein Medium mit einem vorgedruckten Bild ein.
2. Schalten Sie den Passermarken-Modus aus (siehe Abschnitt 6.12, „Auswählen des Passermarken-Modus").
3. Wählen Sie 3PUNKT als Methode zur Achsausrichtung (siehe Abschnitt 6.21, „Auswahl der Methode zur Achsausrichtung").
4. Drücken Sie **ACHSE/R.M.S.** Es erscheint folgendes Menü.

```
ACHSENPUNKT 1

X=   0 mm
Y=   0 mm
```

5. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Werkzeugkopf zum Achsenpunkt 1. Die angezeigten X- und Y-Koordinatenwerte geben die aktuelle Position des Werkzeugkopfes als X- und Y-Achsenoffsets vom aktuellen Ursprungspunkt aus an.
6. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern. Es erscheint folgendes Menü.

```
ACHSENPUNKT 2

X=   0 mm
Y=   0 mm
```

7. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Werkzeugkopf zum Achsenpunkt 2.
8. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern. Es erscheint folgendes Menü.

```
ACHSENPUNKT 3

X=   0 mm
Y=   0 mm
```

9. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Werkzeugkopf zum Achsenpunkt 3.
10. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern. Es erscheint folgendes Menü.

```
ABSTAND
PUNKT 1-2
                00099,8 mm
OK?             00100,0 mm
```

11. Verwenden Sie die **POSITION**-Tasten zur Durchführung der Abstandskorrektur, um den Korrekturwert für den Abstand zwischen Punkt 1 und 2 anzugeben. Der gemessene Wert für den Abstand zwischen Punkt 1 und 2 wird in der dritten Zeile angezeigt. Geben Sie den tatsächlichen Abstand in Zeile 4 ein. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten verändern Sie den Wert.
    Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern. Wenn der Wert nicht korrigiert werden muss, drücken Sie nur **EINGABE**. Es erscheint folgendes Menü.

```
ABSTAND
PUNKT 1-3
                00101,1 mm
OK?             00100,0 mm
```

12. Verwenden Sie die **POSITION**-Tasten zur Durchführung der Abstandskorrektur, um den Korrekturwert für den Abstand zwischen Punkt 1 und 3 anzugeben. Der gemessene Wert für den Abstand zwischen Punkt 1 und 2 wird in der dritten Zeile angezeigt. Geben Sie den tatsächlichen Abstand in Zeile 4 ein. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten verändern Sie den Wert.
    Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern. Wenn der Wert nicht korrigiert werden muss, drücken Sie nur **EINGABE**. Es erscheint folgendes Menü.

```
ACHSENURSPRUNGSPUNKT

X=   0 mm
Y=   0 mm
```

13. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Werkzeugkopt zum Achsenursprungspunkt.

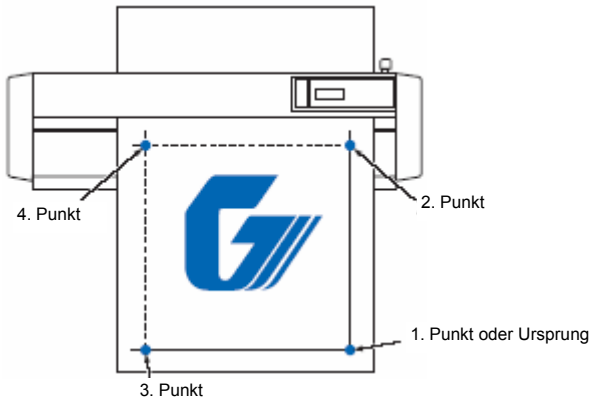
14. Der Plotter kehrt in den Bereitschaftsstatus zurück und die Achsausrichtung ist damit abgeschlossen.

HINWEIS

- Nach dem Ausrichten der Achsen werden die Einstellungen zurückgesetzt, wenn eine der folgenden Aktionen durchgeführt wird:
  - Spezifikation eines neuen Ursprungspunktes
  - Einlegen eines neuen Mediums
  - Einstellungen für DREHEN und/oder SPIEGELN (diese Einstellungen sollten vor der Achsausrichtung vorgenommen werden).
- Wenn die Achse zwischen Punkt 1 und 2 zu sehr geneigt ist, erscheint die Fehlermeldung "AXIS SETTING ERROR SET AGAIN". Legen Sie das Medium erneut ein, um die Achsneigung zu verringern.
- Wenn Sie Punkt 1 und 2 als einen Punkt angeben, werden die Einstellungen zur Achsausrichtung gelöscht.

VORSICHT: Wird das Medium schräg eingezogen, stellen Sie sicher, dass es während des gesamten Einzugs innerhalb der Klemmrollen liegt.

4- PUNKT-METHODE



1. Legen Sie ein Medium mit einem vorgedruckten Bild ein.
2. Schalten Sie den Passermarken-Modus aus (siehe Abschnitt 6.12, „Auswählen des Passermarken-Modus").
3. Wählen Sie 4PUNKT als Methode zur Achsausrichtung (siehe Abschnitt 6.21, „Auswahl der Methode zur Achsausrichtung").
4. Drücken Sie **ACHSE/R.M.S.** Es erscheint folgendes Menü.

```
ACHSENPUNKT 1

X=    0 mm
Y=    0 mm
```

5. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Werkzeugkopf zum Achsenpunkt 1. Die angezeigten X- und Y-Koordinatenwerte geben die aktuelle Position des Werkzeugkopfes als X- und Y-Achsenoffsets vom aktuellen Ursprungspunkt aus an.
6. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern. Es erscheint folgendes Menü.

```
ACHSENPUNKT 2

X=    0 mm
Y=    0 mm
```

7. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Werkzeugkopf zum Achsenpunkt 2.

8. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern. Es erscheint folgendes Menü.

```
ACHSENPUNKT 3

   X=    0 mm
   Y=    0 mm
```

9. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Werkzeugkopf zum Achsenpunkt 3.
10. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern. Es erscheint folgendes Menü.

```
ACHSENPUNKT 4

   X=    0 mm
   Y=    0 mm
```

11. Mit den **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Werkzeugkopf zum Achsenpunkt 4.
12. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern. Es erscheint folgendes Menü.

```
ABSTAND
PUNKT 1-2
                00099,8 mm
OK?             00100,0 mm
```

13. Verwenden Sie die **POSITION**-Tasten zur Durchführung der Abstandskorrektur, um den Korrekturwert für den Abstand zwischen Punkt 1 und 2 anzugeben. Der gemessene Wert für den Abstand zwischen Punkt 1 und 2 wird in der dritten Zeile angezeigt. Geben Sie den tatsächlichen Abstand in Zeile 4 ein. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten verändern Sie den Wert.
Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern. Wenn der Wert nicht korrigiert werden muss, drücken Sie nur **EINGABE**. Es erscheint folgendes Menü.

```
ABSTAND
PUNKT 1-3
                00101,1 mm
OK?             00100,0 mm
```

14. Verwenden Sie die **POSITION**-Tasten zur Durchführung der Abstandskorrektur, um den Korrekturwert für den Abstand zwischen Punkt 1 und 3 anzugeben. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten verändern Sie den Wert. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.
15. Der Plotter kehrt in den Bereitschaftsstatus zurück und die Achsausrichtung ist damit abgeschlossen.

HINWEIS

- Nach dem Ausrichten der Achsen werden die Einstellungen zurückgesetzt, wenn eine der folgenden Aktionen durchgeführt wird:
  - Spezifikation eines neuen Ursprungspunktes
  - Einlegen eines neuen Mediums
  - Einstellungen für DREHEN und/oder SPIEGELN (diese Einstellungen sollten vor der Achsausrichtung vorgenommen werden).
- Wenn die Achse zwischen Punkt 1 und 2 zu sehr geneigt ist, erscheint die Fehlermeldung "AXIS SETTING ERROR SET AGAIN". Legen Sie das Medium erneut ein, um die Achsneigung zu verringern.
- Wenn Sie Punkt 1 und 2 als einen Punkt angeben, werden die Einstellungen zur Achsausrichtung gelöscht.

VORSICHT: Wird das Medium schräg eingezogen, stellen Sie sicher, dass es während des gesamten Einzugs innerhalb der Klemmrollen liegt.

6.24 Einstellen der Tangential-Emulation

Diese Funktion wird zum Schneiden von dickem Material (bei Stärken ab 0,3 mm) eingesetzt und wenn die Messerklinge in das Medium eintaucht und dadurch nicht richtig gedreht werden kann, was zu Lücken zwischen Start- und Endpunkt führt und wodurch keine scharfen Kanten geschnitten werden können. Diese Funktion kann individuell für jede der acht Schneidmesser-Einstellbereiche eingestellt werden und sollte an das verwendete Medium angepasst werden. Dieser Befehl verfügt über zwei Modi: Modus 1 und Modus 2.

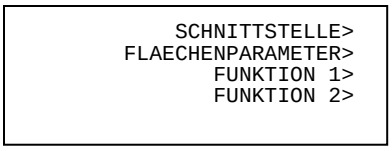
Modus 1: Schneidet über Start- und Endpunkte sowie scharfkantige Ecken hinaus, um Lücken im Schnitt zu vermeiden. Zusätzlich wird die Schneidklinge während des Schnitts auf der Oberfläche des Mediums entlang geführt, wenn sie stark gedreht wird. Dadurch wird ein genauer Schnitt unabhängig von der Härte oder Stärke eines Mediums sichergestellt.

Modus 2: Schneidet nur über Start- und Endpunkte hinaus. Zusätzlich wird die Schneidklinge nur in der Startposition auf der Oberfläche des Mediums entlang geführt. Modus 2 verwendet einfachere Schnittkontrollen als Modus 1 und bietet dadurch eine kürzere Schnittzeit.

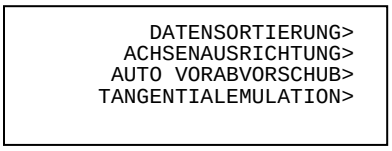
Diese Funktion kann darüber hinaus für jede der acht Schneidmesser-Einstellbereiche aktiviert oder deaktiviert werden. Das Einstellmenü für den Wert des Überschnitts wird nur für die Schneidmesser-Einstellbereiche angezeigt, für die der Modus TANGENTIAL-EMULATION aktiviert ist.

Einstellen der TANGENTIAL-EMULATION

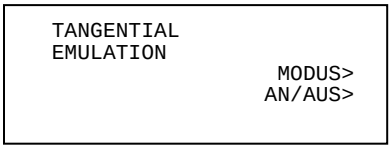
1. Drücken Sie **MENÜ**.
2. Drücken Sie **WEITER,** bis das folgende Menü erscheint.



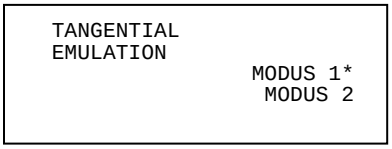
3. Drücken Sie **F4** (FUNKTION 2). Es erscheint folgendes Menü.



4. Drücken Sie **F4** (TANGENTIALEMULATION). Es erscheint folgendes Menü.



5. Drücken Sie **F3** (MODUS). Es erscheint folgendes Menü.



6. Der Stern „*“ zeigt die aktuell gewählte Einstellung an. Drücken Sie **F3** (MODUS 1) zur Auswahl von MODUS 1. Drücken Sie **F4** (MODUS 2) zur Auswahl von MODUS 2.
7. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.
8. Drücken Sie **MENÜ,** damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

HINWEIS

Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

EINSCHALTEN/AUSSCHALTEN DER TANGENTIAL-EMULATION

1. Drücken Sie **MENÜ**.
2. Drücken Sie **WEITER,** bis das folgende Menü erscheint.

```
                SCHNITTSTELLE>
          FLAECHENPARAMETER>
                  FUNKTION 1>
                  FUNKTION 2>
```

3. Drücken Sie **F4** (FUNKTION 2). Es erscheint folgendes Menü.

```
              DATENSORTIERUNG>
            ACHSENAUSRICHTUNG>
          AUTO VORABVORSCHUB>
        TANGENTIALEMULATION>
```

4. Drücken Sie **F4** (TANGENTIALEMULATION). Es erscheint folgendes Menü.

```
TANGENTIAL
EMULATION
                        MODUS>
                      AN/AUS>
```

5. Drücken Sie **F4** (ENABLE/DISABLE). Es erscheint folgendes Menü:

```
TANGENTIAL EMULATION

EINSTELL.       12345678
                  -
```

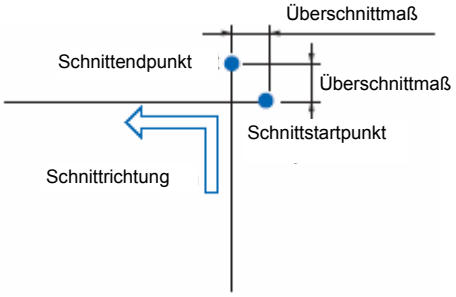
6. Die Nummern rechts von EINSTELLUNG sind die Bedingungsnummern 1 bis 8. Mit den (◄►) **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Cursor zu der Nummer, deren Einstellungen Sie ändern möchten. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten können Sie jede Nummer aktivieren oder deaktivieren. Wurde eine Nummer aktiviert, erscheint ein √-Zeichen unter der Nummer und für jede der angegebenen Nummern wird eine tangentiale Kontrolle durchgeführt.
7. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.
8. Drücken Sie **MENÜ,** damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

HINWEIS

- Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.
- Wird die Bedingungsnummer eines Schneidmesser gewählt, für die eine tangentiale Kontrolle aktiviert wurde, erscheint TANGENTIAL für diese Nummer auf der Bereitschaftsstatusanzeige. Diese Funktion kann nicht verwendet werden, wenn STIFT oder POUNCE ausgewählt wurde.

EINSTELLEN DES ÜBERSCHNITTS

Für die Bedingungsnummer eines Schneidmessers, für die eine tangentiale Kontrolle aktiviert ist, wird ein Menü zum Einstellen des Überschnitts angezeigt. Die Länge des Überschnitts kann für den Start- und Endpunkt definiert werden. Diese Funktion bietet sich besonders zur Ausrichtung des Start- und Endpunktes an, wenn dickes Material, wie z. B. Gummi, geschnitten wird.



1. Drücken Sie eine der Funktionstasten **F1** bis **F4**, entsprechend des Schneidmesser-Einstellbereiches, für den die tangentiale Emulation aktiviert ist, um die gewünschten Einstellungen zum Überschnitt vorzunehmen. Nummer 4 dient nachfolgend als Beispiel.

```
EINSTELL.          25
TANGENTIAL         10
 FERTIG             4
       CB15U-K30x   0
```

2. Drücken Sie **EINSTELLUNG**. Es erscheint ein Menü ähnlich dem nachfolgenden Menü.

```
SETZEN             25 
EINSTELL.    4     10
                    4
       CB15U-K30x   0
```

3. Drücken Sie **EINGABE**.

```
UEBERSCHNITT

           START=0.2mm 
            ENDE=0.2mm
```

4. Zum Ändern des Überschnittmaßes für den Startpunkt drücken Sie **F3**, um den blinkenden Cursor an diesen Punkt zu bewegen. Zum Ändern des Überschnittmaßes für den Endpunkt drücken Sie **F4** um den blinkenden Cursor an diesen Punkt zu bewegen. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten erhöhen oder verringern Sie den Wert an der aktuellen Cursorposition in einem Bereich von 0,0 bis 0,9 (mm).

5. Drücken Sie **EINGABE** um Ihre Einstellung(en) zu speichern.

HINWEIS Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

6.25 Einstellen der LEERFAHRTGESCHWINDIGKEIT

Diese Funktion ermöglicht es, die Geschwindigkeit des angehobenen Stiftes einzustellen. Bei Verwendung von schlecht schneidbaren Medien (wie z. B. harte oder weiche Medien), muss der abgesenkte Stift langsam bewegt werden. Wenn Sie eine hohe Geschwindigkeit für den angehobenen Stift einstellen, verringert dies die gesamte Schnittzeit.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **MENÜ**.

2. Drücken Sie **WEITER,** bis das folgende Menü erscheint.

```
        STIFT OBEN/UNTEN>
BACKGROUND SETTINGS>
          OPTION 1>
          OPTION 2>
```

3. Drücken Sie **F3** (OPTION 1). Es erscheint folgendes Menü.

```
        STIFT OBEN TEMPO>
           OFFSET WINKEL>
          OFFSET ANDRUCK>
            SCHRITTWEITE>
```

4. Drücken Sie **F1** (STIFT OBEN TEMPO). Es erscheint folgendes Menü.

```
STIFT OBEN TEMPO>

 TEMPO = AUTOM.
```

5. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten ändern Sie die Geschwindigkeit des angehobenen Stiftes. Diese kann sein: AUTO, 10, 20, 30, 40, 50, oder 60. Haben Sie AUTO gewählt, ist die Geschwindigkeit des angehobenen gleich der des abgesenkten Stiftes.

6. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.

7. Drücken Sie **MENÜ,** damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

HINWEIS Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

6.26 Einstellen des Klingen-OFFSETWINKELS

Der FC7000 überprüft den Winkel der Messerspitze basierend auf Veränderungen der Winkel in den Schneiddaten. Diese Einstellung legt den Referenzwinkel fest, der bestimmt, ob eine Winkelprüfung verwendet werden soll. Die Angabe eines großen Referenzwinkels verkürzt die Gesamtschnittzeit durch Reduzierung der für die Spitzenüberprüfung benötigten Zeit, da der Plotter die Klinge nur dann überprüft, wenn es große Differenzen der Winkel gibt.
Wenn Sie jedoch einen sehr großen Winkel angeben, kann es vorkommen, dass das gewünschte Bild nicht korrekt reproduziert werden kann.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **MENÜ**.
2. Drücken Sie **WEITER,** bis das folgende Menü erscheint.

```
          STIFT OBEN/UNTEN>
      BACKGROUND SETTINGS>
                 OPTION 1>
                 OPTION 2>
```

3. Drücken Sie **F3** (OPTION 1). Es erscheint folgendes Menü.

```
          STIFT OBEN TEMPO>
             OFFSET WINKEL>
           OFFSET ANDRUCK>
             SCHRITTWEITE>
```

4. Drücken Sie **F2** (OFFSET ANGLE). Es erscheint folgendes Menü.

```
OFFSET WINKEL

  WINKEL = 30
```

5. Mit den (▲▼) **POSITION** erhöhen oder verringern Sie den Wert in einem Bereich von 0 bis 60.
6. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.
7. Drücken Sie **MENÜ,** damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

HINWEIS Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

6.27 Einstellen des OFFSET-ANDRUCKS

Diese Funktion definiert die Schnittstärke für einen leichten Schnitt und die Positionierung der Messerklinge während der Initialisierung. Dabei kann die Ausrichtung der Messerklinge ebenfalls überprüft werden, mittels einer Schnittstärke, die geringer ist als für normale Schneidanwendungen, so dass Sie mit dieser Funktion unabhängig eine Offset-Schnittstärke spezifizieren können.

Darüber hinaus wird die hier festgelegte Schnittstärke auch als Schnittstärke zur tangentialen Kontrolle der Messerklingendrehung verwendet.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **MENÜ**.
2. Drücken Sie **WEITER,** bis das folgende Menü erscheint.

```
          STIFT OBEN/UNTEN>
BACKGROUND SETTINGS>
                OPTION 1>
                OPTION 2>
```

3. Drücken Sie **F3** (OPTION 1). Es erscheint folgendes Menü.

```
          STIFT OBEN TEMPO>
             OFFSET WINKEL>
           OFFSET ANDRUCK>
             SCHRITTWEITE>
```

4. Drücken Sie **F3** (OFFSET FORCE). Es erscheint folgendes Menü.

```
OFFSET ANDRUCK

 ANDRUCK = 30
```

5. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten erhöhen oder verringern Sie den Wert in einem Bereich von 1 bis 31.
6. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.
7. Drücken Sie **MENÜ,** damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

6.28 Einstellen der SCHRITTWEITE

Diese Funktion wird dann angewendet, wenn der Abstand zwischen den Koordinatenpunkten der Schneiddaten sehr klein ist. Da die Schneiddaten auf Basis der Einheiten verarbeitet werden, die durch die SCHRITTWEITE –Einstellungen definiert sind, ergibt sich eine bessere Bildqualität aufgrund der konstanten Drehung der Messerspitze.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **MENÜ**.
2. Drücken Sie **WEITER,** bis das folgende Menü erscheint.

```
        STIFT OBEN/UNTEN>
BACKGROUND SETTINGS>
            OPTION 1>
            OPTION 2>
```

3. Drücken Sie **F3** (OPTION 1). Es erscheint folgendes Menü.

```
        STIFT OBEN TEMPO>
           OFFSET WINKEL>
         OFFSET ANDRUCK>
           SCHRITTWEITE>
```

4. Drücken Sie **F4** (SCHRITTWEITE). Es erscheint folgendes Menü.

```
SCHRITTWEITE

SCHRITTWEITE = 0
```

5. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten erhöhen oder verringern Sie den Wert in einem Bereich von 0 bis 20.
6. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern.
7. Drücken Sie **MENÜ,** damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

HINWEIS

- Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.
- Wurde die SCHRITTWEITE zu hoch eingestellt, könnte der Bildschnitt nicht korrekt reproduziert werden. Üblicherweise ist der Wert SCHRITTWEITE auf „0“ gesetzt.

6.29 Einstellen der HAUPTANDRUCKSTÄRKE

Die Werte der Hauptandruckstärke sind wirksam, wenn der Modus TANGENTIAL gewählt wurde (für das Schneiden dicker Medien). Bei dicker Folie wird mehr Zeit benötigt, damit die Messerklinge das Medium vollständig durchdringt, selbst wenn die notwendige Schnittstärke angewendet wird. Der Schneidprozess wird gestartet, bevor die Klinge das Medium vollständig durchdrungen hat, wodurch unvollständig geschnittene Bereiche entstehen. Wenn die Andruckstärke definiert ist und die TANGENTIAL-EMULATION angewählt wurde, wird diese als Schnittstärke angewendet, sobald sich der Stift abgesenkt hat, und ermöglicht damit ein sofortiges Durchdringen der Messerklinge. (Beispiel: Wurde 25 als Schnittstärke und 4 als Hauptandruckstärke definiert, beträgt die unmittelbar nach dem Absenken des Stiftes angewendete Schnittstärke 29.)

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **MENÜ**.

2. Drücken Sie **WEITER,** bis das folgende Menü erscheint.

```
        STIFT OBEN/UNTEN>
BACKGROUND SETTINGS>
            OPTION 1>
            OPTION 2>
```

3. Drücken Sie **F4** (OPTION 2). Es erscheint folgendes Menü.

```
        STIFTOFFSET ADJ.>
            HAUPTANDRUCK>
ABSTANDSJUSTIERUNG>
                  TEST>
```

Anm.: STIFTOFFSET ADJ. wird nur bei 2-Stift-Modellen angezeigt.

4. Drücken Sie **F2** (HAUPTANDRUCK). Es erscheint folgendes Menü.

```
HAUPTANDRUCK

ANDRUCK = 4
```

5. Mit den (▲▼) **POSITION** -Tasten erhöhen oder verringern Sie den Wert.

6. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern. Wenn Sie Ihre Einstellungen rückgängig machen möchten, drücken Sie **WEITER**.

HINWEIS

Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

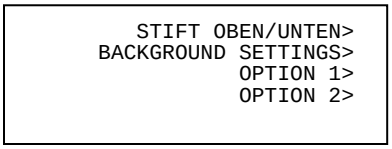
6.30 Einstellen der Funktion ABSTANDSJUSTIERUNG

Diese Funktion korrigiert Längenabweichungen von geschnittenen oder geplotteten Liniensegmenten, die je nach verwendetem Medium auftreten können. Der Korrekturwert für die Abweichung wird in Prozent des Gesamtabstandes definiert. Beispiel: Die Einstellung 0,05 % korrigiert einen Abstand von 2 m (2.000 mm) um +1 mm (2000 x 0,05 % = 1 mm), es ergibt sich 2,001 mm. Die Funktion ABSTANDSJUSTIERUNG kann individuell für jeden der Einstellbereiche für die Schneidmesserbedingungen definiert werden.

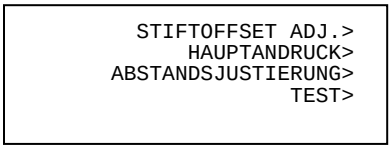
EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **MENÜ**.

2. Drücken Sie **WEITER,** bis das folgende Menü erscheint.

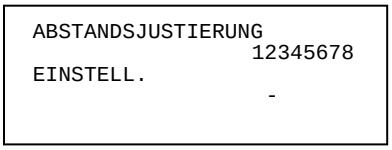


3. Drücken Sie **F4** (OPTION 2). Es erscheint folgendes Menü.



Anm.: STIFTOFFSET ADJ. wird nur bei 2-Stift-Modellen angezeigt.

4. Drücken Sie **F3** (ABSTANDSJUSTIERUNG). Es erscheint folgendes Menü.



5. Die Nummern rechts von EINSTELLUNG sind die Bedingungsnummern 1 bis 8. Mit den (◄►) **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Cursor zu der Nummer, deren Einstellungen Sie ändern möchten. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten können Sie jede Nummer aktivieren oder deaktivieren. Wurde eine Nummer aktiviert, erscheint ein ✓-Zeichen unter der Nummer und für jede der angegebenen Nummern wird eine tangentiale Kontrolle durchgeführt.

6. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern. Wenn Sie Ihre Einstellungen rückgängig machen möchten, drücken Sie **WEITER**.

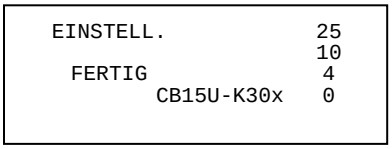
HINWEIS

Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

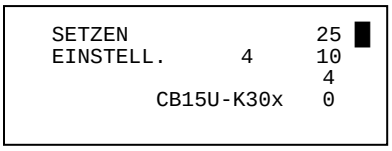
EINSTELLEN DER ABSTANDSJUSTIERUNG-PARAMETER

Zu den Schneidmesser-Bedingungsnummern, für die eine ABSTANDSJUSTIERUNG spezifiziert wurde, erscheint ein Menü zum Einstellen der Parameter für die Abstandsjustierung.

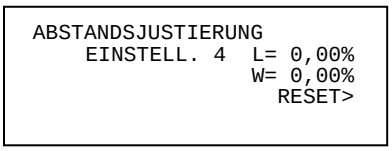
1. Drücken Sie eine der Funktionstasten **F1** bis **F4** entsprechend des Schneidmesser-Einstellbereiches, für den die ABSTANDSJUSTIERUNG definiert ist. (Nummer 4 dient nachfolgend als Beispiel.)



2. Drücken Sie **EINSTELLUNG**. Es erscheint folgendes Menü .



3. Drücken Sie **EINGABE**. (Ist die tangentiale Emulation für dieselbe Bedingungs-Nummer aktiviert, wird das Menü zur Einstellung des Übermaßes angezeigt. Drücken Sie in diesem Fall erneut auf **EINGABE**.



   Wenn Sie den Abstand auf der X-Achse korrigieren möchten, drücken Sie **F2**, um X = anzuwählen. Wenn Sie den Abstand auf der X-Achse korrigieren möchten, drücken Sie **F3**, um Y = anzuwählen. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten erhöhen oder verringern Sie den Wert an der Cursorposition in einem Bereich von -2.00 bis +2.00 (%). Zum Zurücksetzen auf den voreingestellten Wert (0.00%) drücken Sie **F4** (RESET).

4. Drücken Sie **EINGABE** um Ihre Einstellung(en) zu speichern.

VORSICHT: Wenn Sie Schneid- oder Plotvorgänge durchführen, für die verschiedenen Bedingungen der ABSTANDSJUSTIERUNGS definiert wurden, wird der Schnitt oder Plot nicht ausgeglichen. Wenn Sie die Einstellungen für das selbe Bild ändern, geben Sie gleichen Einstellungen für die ABSTANDSJUSTIERUNGS an.

HINWEIS Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

Kapitel 7: OPTIONEN

Dieses Kapitel beschreibt die für den FC7000 verfügbaren Optionen

Inhalte dieses Kapitels

7.1 Lupe (PHP61-LUPE)

7.2 Pouncing-Werkzeug

7.3 Stiftzuweisung (nur für 2-Stiftmodelle)

7.4 Stift-Offset (nur für 2-Stiftmodelle)

7.1 Lupe (PHP61-LUPE)

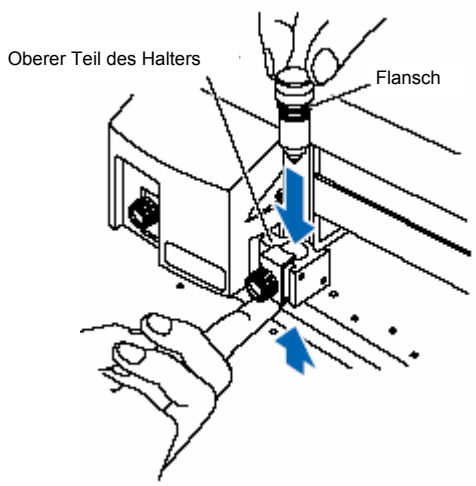
Achsausrichtung und Plotbereichsbestimmung

Die Lupe (Zielsuche) wird zur Ausrichtung von Punkten zur Einstellung während einer Achsausrichtung benutzt sowie zur Ausrichtung der Eckpunkte beim Bestimmen des Plotbereiches. Sie zeigt die aktuelle Stiftposition und dient zur Feineinstellung. Die Lupe wird in den Werkzeughalter eingesetzt.

Befestigen der Lupe

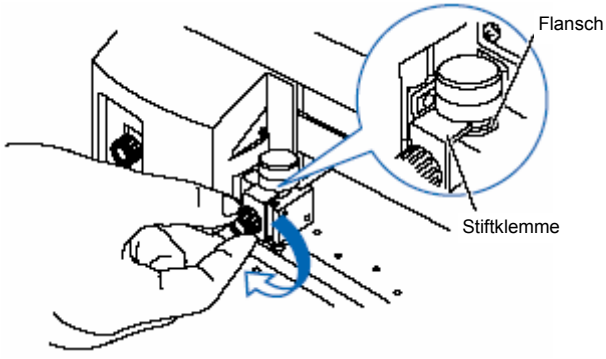
1. Lockern Sie die Schraube am Werkzeughalter. (siehe Abschn. 1.5, „Befestigen eines Schneidmessers")

2. Führen Sie die Lupe vollständig in den Werkzeughalter ein, während Sie ihn anheben, bis sein Flansch auf den oberen Teil des Halters auftrifft.
   Anm.: Wenden Sie das gleiche Verfahren zur Befestigung der Lupe im Werkzeughalter des 2-Stiftmodells an.



Halter zur automatischen Passermarkenerkennung

3. Stellen Sie sicher, dass die Stiftklemme auf dem Flansch liegt und ziehen Sie dann die Schraube fest.
   Anm.: Wenden Sie das gleiche Verfahren zur Befestigung der Lupe im Werkzeughalter des 2-Stiftmodells an.



Verwendung der Lupe

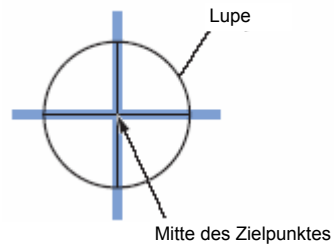
Drücken Sie die Lupe mit einem Finger herunter, um sie in die Position eines abgesenkten Stiftes zu bringen. Sehen Sie nun genau mittig durch die Lupe.

abgesenkte Stiftposition

VORSICHT: Wenn Sie schräg in die Lupe hinein sehen, verschiebt sich der Mittelpunkt und Sie erhalten keine exakten Leseergebnisse.

Wenn Sie die Lupe auf einen Punkt ausrichten, bewegen Sie die Lupe mit den POSITION-Tasten, um das Fadenkreuz auf die Mitte des Zielpunktes auszurichten.

Beispiel einer guten Ausrichtung



Beispiel einer schlechten Ausrichtung

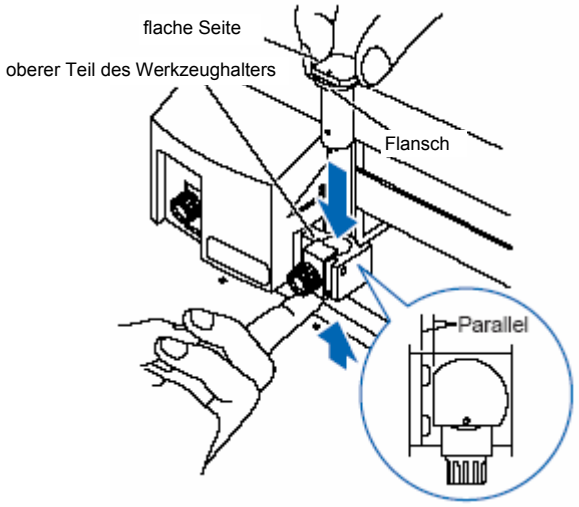
7.2 Pouncing-Werkzeug

Pouncing ist eine Methode, um einen gestanzten Umriss auf einem Medium zu erzeugen.

Befestigen des Pouncing-Werkzeugs

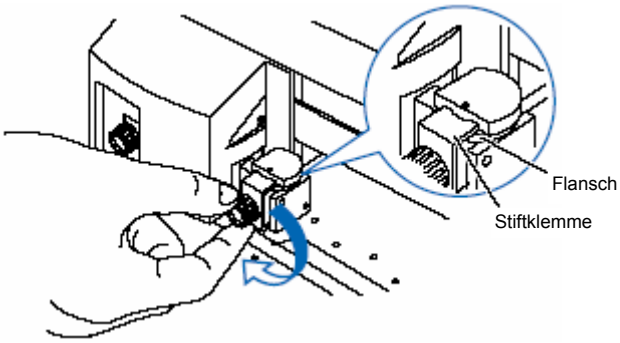
1. Lockern Sie die Schraube am Werkzeughalter und prüfen Sie, ob das Zeichen [▲] für 2 Stifte und die Passermarkenerkennung nach oben zeigt. (siehe Abschnitt 1.5, „Befestigen eines Schneidmessers").

2. Führen Sie das Pouncing-Werkzeug vollständig in den Halter ein, während Sie ihn anheben, bis sein Flansch auf den oberen Teil des Halters auftrifft. Die flache Seite muss parallel zum Werkzeughalter sein.
   Anm.: Wenden Sie das gleiche Verfahren zur Befestigung des Pouncing-Werkzeuges im Werkzeughalter des 2-Stiftmodells an.



Halter zur automatischen Passermarkenerkennung

3. Stellen Sie sicher, dass die Stiftklemme auf dem Flansch liegt und ziehen Sie dann die Schraube fest.
   Anm.: Wenden Sie das gleiche Verfahren zur Befestigung des Pouncing-Werkzeuges im Werkzeughalter des 2-Stiftmodells an.



Halter zur automatischen Passermarkenerkennung

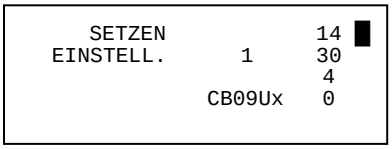
Einstellen der Pouncing-Bedingungen

Diese Funktion definiert den Intervall zwischen den Löchern, um eine gleichmäßige gestanzte Fläche zu erhalten.

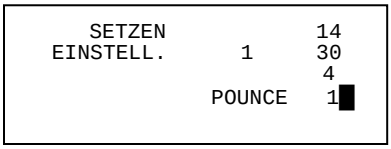
EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie eine der Tasten **F1** bis **F4** entsprechend der Nummer des Einstellbereiches (die Bedingungsnummer), den Sie ändern möchten.

2. Drücken Sie **CONDITIONS**, es erscheint ein Menü zur Einstellung der Bedingungen, siehe folgende Abbildung.
   Anm.: Die tatsächlich angezeigten Bedingungen variieren entsprechend des gewählten Schneidmesser-Einstellbereiches.



3. Drücken Sie **F4**, um den blinkenden Cursor an die im nachfolgenden Menü dargestellte Position zu bringen
   Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten wählen Sie POUNCE.



4. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten erhöhen Sie den Wert im Bereich von 1 bis 99 (mm).

5. Drücken Sie **ENTER,** um Ihre Einstellungen zu speichern. Zum Verlassen des Einstellungsmodus drücken Sie **NEXT**, bevor Sie auf **ENTER** drücken.

7.3 Stiftzuweisung (nur für 2-Stiftmodelle)

Diese Funktion weist einem vorhanden Stift eine Nummer zur Stifteinstellung in jeder der acht Einstellbereiche zu. Der im Werkzeugkopf eingesetzte Stift wird mit STIFT 1 bezeichnet und der in der Stiftstation eingesetzte Stift mit STIFT 2.
Diese beiden Stifte können bezeichnet werden.

EINSTELLVORGANG

1. Drücken Sie **MENU** und dann **NEXT**, bis das folgende Menü erscheint:

```
          STIFT ZUWEISEN>
       QUERABSCHNEIDER>
             VORSPULEN>
    VERFAHRENSSCHRITT>
```

Anm.: ASSIGN PEN wird nur bei 2-Stiftmodellen angezeigt.

2. Drücken Sie **F1** (STIFT ZUWEISEN). Es erscheint folgendes Menü.

```
      STIFT ZUWEISEN

  EINSTELL.      12345678
  STIFT          12111111
```

3. Die Zahlen rechts von CONDITION stellen die Bedingungsnummer 1 bis 8 dar. Die Zahlen in der letzten Zeile sind die Stiftnummern. Im obigen Beispiel ist STIFT 1 die Bedingungsnummer 1 zugeordnet sowie die Bedingungsnummern 3 bis 8. STIFT 2 ist die Bedingungsnummer 2 zugeordnet.
   Mit den (◀ ▶) **POSITION**-Tasten bewegen Sie den Cursor nach links oder rechts.
   Mit den (▲ ▼) **POSITION**-Tasten wechseln Sie zwischen PEN 1 und 2. Drücken Sie **ENTER,** um Ihre Einstellungen zu speichern. Wollen Sie Ihre Auswahl löschen, drücken Sie **NEXT**.

HINWEIS

- Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.
- Diese Menüparameter werden nicht für 1-Stiftmodelle angezeigt.

VORSICHT: In die Stiftstation kann nur ein Plotterstift eingesetzt werden. Setzten Sie hier kein Schneidmesser ein. .

7.4 Stift-Offset (nur für 2-Stiftmodelle)

Die Funktion STIFT-OFFSET dient der Bestimmung des Korrekturwertes, den Sie eingeben sollten, um die Präzision zwischen STIFT 1 und STIFT 2 einzustellen. Der im Werkzeughalter des Werkzeugkopfes eingesetzte Stift ist STIFT 1 und der in der Stiftstation eingesetzte Stift ist STIFT 2.

EINSTELLVORGANG

1. Setzen Sie ein Schneidmesser oder einen Plotstift in den Werkzeugkopf und einen Plotstift in die Stiftstation ein und schalten Sie den Plotter ein.
2. Drücken Sie **MENÜ**.
3. Es erscheint folgendes Menü. Drücken Sie **WEITER**.

```
        STIFT OBEN/UNTEN>
BACKGROUND SETTINGS>
            OPTION 1>
            OPTION 2>
```

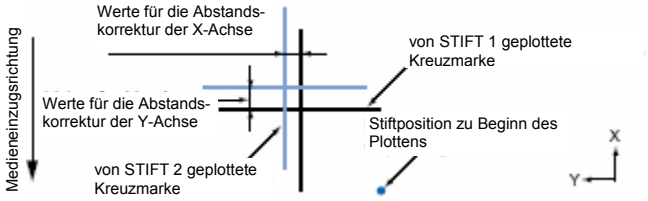
4. Drücken Sie **F4** (OPTION 2). Es erscheint folgendes Menü.

```
        STIFTOFFSET ADJ.>
            HAUPTANDRUCK>
ABSTANDSJUSTIERUNG>
                  TEST>
```

5. Drücken Sie **F1** (STIFT OFFSET ADJ.). Es erscheint folgendes Menü.

```
STIFT 1-2 OFFSET
JUSTIERUNG
                TESTMUSTER>
        PARAMETER SETZEN>
```

6. Mit den **POSITION**-Tasten bringen Sie den Werkzeugkopf in Position, um die erste Kreuzmarke zu plotten. Drücken Sie **F3**, um TESTMUSTER anzuwählen. Der Plotter plottet die erste Kreuzmarke mit STIFT 1 und dann ein zweites Kreuz mit STIFT 2. (In diesem Fall wurde Bedingungsnummer 1 für STIFT 1 und Bedingungsnummer 2 für STIFT 2 zur Durchführung des Plottens/Schneidens verwendet. Messen Sie den Abstand zwischen den beiden geplotten Kreuzmarken.



7. Drücken Sie **F4** (PARAMETER SETZEN) in dem unter **Schritt 6** angezeigten Menü. Es erscheint folgendes Menü.

```
STIFT 1-2 OFFSET
JUSTIERUNG
                X= 0,0 mm
                Y= 0,0 mm
```

8. Fügen Sie die in **Schritt 6** gemessenen Werte zu den angezeigten hinzu. Die einzugebenden Korrekturwerte hängen von der tatsächlichen Positionsabweichung zwischen den Kreuzmarken von STIFT 1 und 2 ab. In der obigen Abbildung, z. B., besteht eine Abweichung in X- und Y-Richtung. Also müssen sowohl X = -*.* mm als auch Y = *.* mm eingegeben werden. Drücken Sie **F3** oder **F4**, um die X- oder Y-Achse zu wählen. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten erhöhen oder verringern Sie den Wert. Drücken Sie **ENTER** um Ihre Einstellungen zu speichern. Drücken Sie **WEITER**, um Ihre Angaben zu löschen.
9. Kehren Sie zu **Schritt 6** zurück, um den Offset zu überprüfen. Ist noch eine Abweichung vorhanden, wiederholen Sie die **Schritte 7** und **6**.

HINWEIS Diese Einstellung verbleibt selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

Kapitel 8: HINTERGRUND-EINSTELLUNGEN

Dieses Kapitel beschreibt die Hintergrundeinstellungen des Plotters

Inhalte dieses Kapitels

8.1 Beschreibung der Hintergrundeinstellungen

8.2 Bearbeiten der Hintergrundeinstellungen

8.1 Beschreibung der Hintergrundeinstellungen

Der FC7000 ist mit nachfolgenden Sonderfunktionen ausgestattet.

• Auswahl der Sprache (SPRACHEINSTELLUNG)

Mit dieser Funktion legen Sie die Menüsprache fest. Es kann eine von sieben Sprachen ausgewählt werden: Englisch, Französisch, Deutsch, Italienisch, Portugiesisch, Spanisch oder Japanisch.

• Aktivieren/Deaktivieren der Befehle „:“ und „;“ (BEFEHL ; und :)

Anm.: Diese Funktion kann nur in GP-GL verwendet werden.

Diese Funktion aktiviert oder deaktiviert die Befehle „:“ und „;“, wenn die Programmiersprache GP-GL ist. Wenn der erste Teil der Daten verloren geht, können diese Befehle einen umgekehrten Effekt haben. Deaktivieren Sie in diesem Fall die Funktion (voreingestellt ist AN).

• Bewegen des angehobenen oder abgesenkten Stiftes als Antwort auf einen „W“-Befehl (Befehl „W“)

Anm.: Diese Funktion kann nur in GP-GL verwendet werden.

Mit dieser Funktion legen Sie fest, ob der Stift bei Empfang des Befehls „W“ zum Zeichnen von Bögen in angehobenem Zustand oder in dem Stiftstatus (angehoben oder abgesenkt), der vor Erhalt des Befehls „W“ aktiv war, an die angegebene Startposition bewegt werden soll.
Wird STIFT NACH UNTEN gewählt, fährt der Stift in dem Stiftstatus (angehoben oder abgesenkt), der vor Erhalt des Befehls „W“ aktiv war, an die Startposition zum Zeichnen von Bögen.
Wird STIFT NACH OBEN gewählt, fährt der Stift in angehobenem Zustand an die Startposition zum Zeichnen von Bögen. Diese Einstellung tritt nur dann in Kraft, wenn ein Schneidmesser in den Einstellungen ausgewählt wurde.

• Antwort auf Modell-Identifikation (MODELLEMULATION)

Anm.: Diese Funktion kann nur in HP-GL™ verwendet werden.

Mit dieser Funktion legen Sie die Antwort auf den Befehl „OI“ fest, wenn die Programmiersprache HP-GL™ ist.
Wurde 7550 eingestellt, ist die Antwort auf den Befehl „OI“ 7550.
Wurde 7586 eingestellt, ist die Antwort auf den Befehl „OI“ 7586.

• Priorität einer Einstellung (EINSTELLUNG PRIORITÄT)

Mit dieser Funktion legen Sie fest, ob der Plotter denjenigen Schneidbedingungen Vorrang gibt, die über eine Befehlseingabe am Computer oder durch manuelles Einstellen (an der Kontrolltafel des Plotters) spezifiziert wurden.
Wird MANUELL gewählt, erfolgt das Schneiden gemäß der über die Kontrolltafel festgelegten Bedingungen und vom Computer gesendete Schneidbedingungen werden ignoriert. Wird PROGRAMM gewählt, können die Schneidbedingungen entweder über die Kontrolltafel des Plotters oder durch Computerbefehle festgelegt werden. Es gelten die aktuellsten Bedingungen. Wird der Plotter ausgeschaltet, verbleiben nur die über die Kontrolltafel eingestellten Bedingungen im internen Speicher des Plotters.

- **Aktivieren/Deaktivieren des Befehls Stiftauswahl (STIFTAUSWAHL)**
  Anm.: Diese Funktion kann nur für 2-Stiftmodelle angewendet werden.

  Diese Funktion aktiviert bzw. deaktiviert den Befehl STIFTAUSWAHL (Befehl „J“ im Modus GP-GL oder „SP“ im Modus HP-GL™) für ein 2-Stiftmodell.

- **Startposition der Messerspitze (MESSERURSPRUNG)**

  Das Schneidmesser wird nach dem Einschalten zur Orientierung über das Medium gefahren, oder dem Einstellen der Schneidbedingungen. Dieser Vorgang wird auch als „Initialisierung“ der Messerklinge bezeichnet.
  Diese Funktion legt die „Startposition der Messerspitze“ für den Vorgang fest.
  Bei der Auswahl von 2 mm UNTERHALB, wird die Messerinitialisierung 2 mm unterhalb des Startpunktes für den Schnitt durchgeführt.
  Bei der Auswahl von AUSSERHALB wird die Messerinitialisierung außerhalb des effektiven Schneid-/Plotbereiches durchgeführt.

- **Einstellen der Maßeinheit auf dem Display (MASSEINHEIT)**

  Diese Funktion ermöglicht es Ihnen, die auf dem Display dargestellten Koordinateneinheiten entweder in Millimeter oder in Zoll anzeigen zu lassen.

- **Aktivieren/Deaktivieren der Leerfahrt (LEERFAHRT)**

  Mit dieser Funktion legen Sie fest, ob der Stift zu jedem festgelegten Punkt fährt oder nur vom ersten festgelegten zum letzten festgelegten Punkt, wenn aufeinanderfolgende Befehle empfangen werden, die eine Bewegung des angehobenen Stiftes angeben.
  Ist die Funktion AN, fährt der Stift nacheinander jede Koordinate an, die in den empfangenen Daten festgelegt ist.
  Ist die Funktion AUS, fährt der Stift direkt vom ersten festgelegten zum letzten festgelegten Punkt.

- **Aktivieren/Deaktivieren der Mediensensoren (MEDIENSENSOR)**

  Diese Funktion aktiviert bzw. deaktiviert die Mediensensoren, welche die Größe eines Mediums in Einzugsrichtung ermitteln.
  Ist die Funktion AN, werden die Mediensensoren in Einzugsrichtung aktiviert.
  Ist die Funktion AUS, werden die Mediensensoren in Einzugsrichtung deaktiviert.

- **Aktivieren/Deaktivieren der Gritrollensensoren (GRITROLLENSENSOR)**

  Diese Funktion aktiviert oder deaktiviert die Gritrollensensoren, welche die Breite eines Mediums ermitteln.
  Ist die Funktion AN, werden die Gritrollensensoren aktiviert.
  Ist die Funktion AUS, werden die Gritrollensensoren deaktiviert.

HINWEIS Da die Gritrollensensoren auch für die Querabschneide-Funktion benötigt werden, kann diese Funktion nicht durchgeführt werden, wenn AUS gewählt wurde. .

- **Einstellung der Kreisauflösung (KREISAUFLÖSUNG)**

  Anm.: Diese Funktion kann nur in HP-GL™ verwendet werden.

  Mit dieser Funktion können Sie einstellen, ob die Auflösung automatisch festgelegt wird oder stets 5 Grad beträgt, wenn ein Kreisbefehl an den Plotter gesendet wird, sofern HP-GL™ eingestellt ist.

• **Einstellung des Andrucks für den Querabschnitt (ANDRUCK QUERABSCHNEIDER)**

Mit dieser Funktion legen Sie den Andruck für die Querabschneide-Funktion fest. Die Voreinstellung beträgt 30, sollte jedoch an den verwendeten Medientypen angepasst werden.
Dünne Medien: Verringern Sie den Wert.
Dicke Medien: Erhöhen Sie den Wert.

• **Aktivieren/Deaktivieren der 1/2-Stifteinstellungen (STIFT ÜBERPRÜFEN)**

Anm.: Diese Funktion kann nur für 2-Stiftmodelle angewendet werden.

Mit dieser Funktion wird während des Medienerkennungsvorgangs bei einem 2-Stiftmodell überprüft, ob der STIFT 2 tatsächlich in der Stiftstation eingesetzt ist.
Ist die Funktion AN, wird eine Überprüfung durchgeführt.
Ist die Funktion AUS, wird keine Überprüfung durchgeführt. Ist die Funktion deaktiviert, überprüfen Sie stets selbst, ob STIFT 2 in die Stiftstation eingesetzt wurde, bevor Sie den Plotter einschalten.

• **Einstellung des Lüfterdrucks (LÜFTER)**

Mit dieser Funktion legen Sie die Saugkraft des Lüfters zum Fixieren des Mediums auf dem Plotter fest.
Dünne Medien: Mittel
Normale Medien: Normal

• **Aktivieren/Deaktivieren des Tastentons (TON FÜR TASTEN)**

Mit dieser Funktion legen Sie fest, ob beim Drücken einer Taste auf der Kontrolltafel ein Ton zu hören sein soll.
AN: Ein Ton ist zu hören.
AUS: Es ist kein Ton zu hören.

• **Aktivieren/Deaktivieren der automatischen Passermarkenerkennung (PASSER LESEN)**

Diese Funktion aktiviert bzw. deaktiviert das automatische Erkennen der Passermarken beim Lesen von Anwendersoftware.
AN: Die Passermarken werden automatisch gelesen.
AUS: Die Passermarken werden nicht automatisch gelesen.

VORSICHT: Wurde die Funktion für die Medien- oder Gritrollensensoren deaktiviert, achten Sie darauf, den Schneid- bzw. Plotbereich anzugeben (siehe Abschnitt 6.4, „Einstellen des Schneid-/Plotbereiches“. Wurde der Bereich nicht spezifiziert, könnte die Messerspitze und die Schneidmatte beschädigt werden und der Werkzeugkopf könnte auf die Seiten des Plotters fahren.

8.2 Bearbeiten der Hintergrundeinstellungen

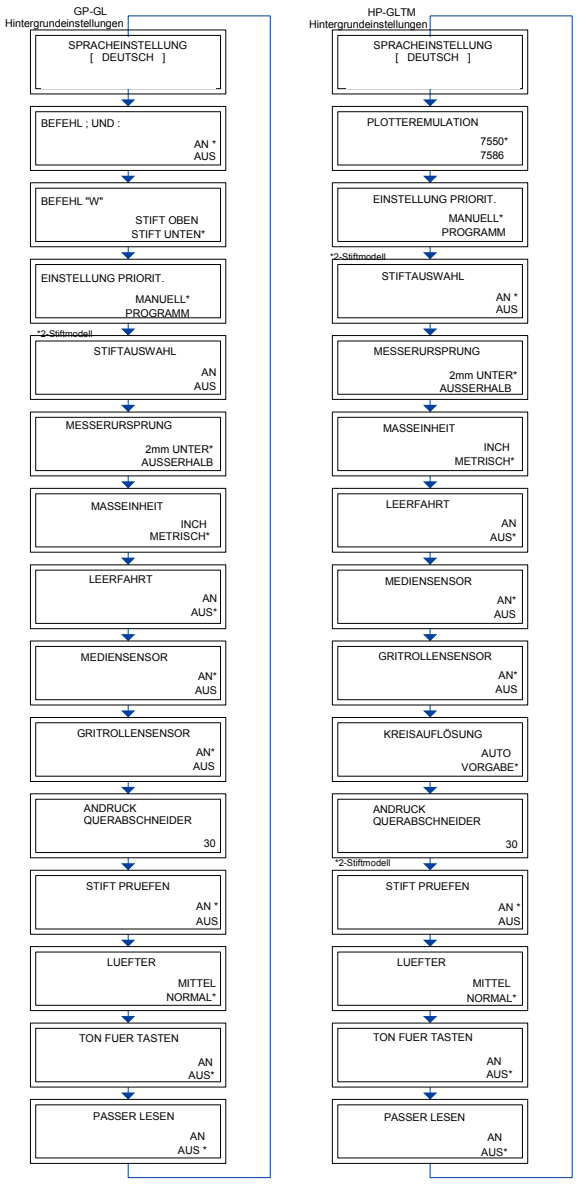
EINSTELLVORGANG

1. Mit dem folgenden Verfahren gelangen Sie in die Menüs für die Hintergrundeinstellungen. Legen Sie ein Medium in den Plotter ein und schalten Sie ihn dann ein. Drücken Sie **MENÜ** und dann **WEITER,** es erscheint folgendes Menü:

```
        STIFT OBEN/UNTEN>
BACKGROUND SETTINGS>
          OPTION 1>
          OPTION 2>
```

Drücken Sie **F2** (HINTERGRUNDEINSTELLUNGEN), um in den Änderungsmodus zu gelangen.

2. Drücken Sie **WEITER**, um in die verschiedenen Menüs der HINTERGRUNDEINSTELLUNGEN in der abgebildeten Reihenfolge zu gelangen.



Im Menü SPRACHEINSTELLUNG können Sie mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten die gewünschte Sprache auswählen und dann zur Bestätigung **ENTER**.
Im Menü ANDRUCK QUERABSCHNEIDER erhöhen oder verringern Sie den Wert mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten und drücken zur Bestätigung **ENTER**.
In allen anderen Menüs bewegen Sie mit **F3** oder **F4** den Stern an die gewünschte Auswahl und drücken dann zur Bestätigung **ENTER**. Der Stern zeigt die aktuell ewählte Einstellung an. Wenn Sie keine Änderungen im aktuell dargestellten Menü vornehmen möchten, drücken Sie **WEITER**, um zum nächsten Menü zu gelangen.

3. Schalten Sie den Plotter aus, wenn alle Einstellungen vorgenommen wurden.

HINWEIS

Diese Einstellungen verbleiben selbst dann im internen Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

Kapitel 9: TESTMODI UND PROBLEMBEHANDLUNG

Dieses Kapitel beschreibt Kontrollpunkte und mögliche Lösungen zur Problembehandlung

Inhalte dieses Kapitels

9.1 Verwendung des Modus Einstellungsliste

9.2 Durchführen eines SELBSTESTS

9.3 Verwendung des Modus DATENAUSDRUCK

9.4 Der Plotter ist eingeschaltet, arbeitet jedoch nicht

9.5 Der Plotter arbeitet nicht korrekt

9.6 Die Schneidergebnisse sind nicht zufriedenstellend

9.7 Fehlermeldungen im Befehlsmodus GP-GL

9.8 Fehlermeldungen im Befehlsmodus HP-GL

9.1 Verwendung des Modus Einstellungsliste

Mit dieser Funktion drucken Sie eine Liste der aktuellen Plottereinstellungen aus.

VORSICHT: Der Werkzeugkopf setzt sich in Bewegung, sobald die Funktion EINSTELLUNGSLISTE ausgewählt wurde. Berühren Sie die beweglichen Teile nicht mit den Händen oder anderen Objekten.

EINSTELLVORGANG

1. Legen Sie Papier, das größer als ISO (A3) oder Tabloid-Größe (11" x 17" / ca. 30 x 40 cm) in den Plotter ein und setzen Sie einen Plotstift ein.
2. Drücken Sie **MENÜ**.
3. Drücken Sie **WEITER**, bis das folgende Menü erscheint.

```
        STIFT OBEN/UNTEN>
BACKGROUND SETTINGS>
          OPTION 1>
          OPTION 2>
```

4. Drücken Sie **F4** (OPTION 2). Es erscheint folgendes Menü.

```
        STIFTOFFSET ADJ.>
            HAUPTANDRUCK>
ABSTANDSJUSTIERUNG>
                  TEST>
```

5. Drücken Sie **F4** (TEST). Es erscheint folgendes Menü.

```
       EINSTELLUNGSLISTE>
             SELBSTTEST>
          DATENAUSDRUCK>
```

6. Drücken Sie **F2** (EINSTELLUNGSLISTE). Es erscheint folgendes Menü.

```
STIFT EINSETZEN!

                  FERTIG>
     EINSTELLUNG ABBRUCH>
```

7. Wurde noch kein Stift eingesetzt, setzen Sie jetzt einen Stift ein und legen Sie die Bedingungen für diesen Stift fest. Drücken Sie **F3**, um FERTIG auszuwählen und den Ausdruck der EINSTELLUNGSLISTE zu starten. Wenn Sie keine Liste ausdrucken möchten, drücken Sie **F4**.

9.2 Durchführen des SELBSTTESTS

Ihr Plotter ist mit einer Selbsttest-Funktion ausgestattet, die es ermöglicht, ein Muster zu plotten und die Plotterfunktionen zu prüfen.

VORSICHT: Der Werkzeugkopf setzt sich in Bewegung, sobald die Funktion SELBSTTTEST ausgewählt wurde. Berühren Sie die beweglichen Teile nicht mit den Händen oder anderen Objekten.

EINSTELLVORGANG

1. Legen Sie Papier, das größer als ISO (A3) oder Tabloid-Größe (11" x 17" / ca. 30 x 40 cm) in den Plotter ein und setzen Sie einen Plotstift ein.

2. Drücken Sie **MENÜ**.

3. Drücken Sie **WEITER**, bis das folgende Menü erscheint.

```
        STIFT OBEN/UNTEN>
BACKGROUND SETTINGS>
            OPTION 1>
            OPTION 2>
```

4. Drücken Sie **F4** (OPTION 2). Es erscheint folgendes Menü.

```
        STIFTOFFSET ADJ.>
            HAUPTANDRUCK>
ABSTANDSJUSTIERUNG>
                  TEST>
```

5. Drücken Sie **F4** (TEST). Es erscheint folgendes Menü.

```
        EINSTELLUNGSLISTE>
              SELBSTTEST>
          DATENAUSDRUCK>
```

6. Drücken Sie **F3** (SELBSTTEST). Es erscheint folgendes Menü.

```
STIFT EINSETZEN!

                  FERTIG>
SELBSTTEST ABBRUCH>
```

7. Wurde noch kein Stift eingesetzt, setzen Sie jetzt einen Stift ein und legen Sie die Bedingungen für diesen Stift fest. Drücken Sie **F3**, um FERTIG auszuwählen und den Ausdruck der SELBSTTEST zu starten. Wenn Sie das Selbsttest-Muster nicht ausdrucken möchten, drücken Sie **F4**.

8. Das Plotten des Musters wird wiederholt, bis der Plotter ausgeschaltet wird. Schalten Sie den Plotter aus, um den Modus SELBSTTEST zu verlassen.

9.3 Verwendung des Modus DATENAUSDRUCK

Die Funktion DATENAUSDRUCK ermöglicht fortgeschrittenen Benutzern die Überprüfung, ob die Daten vom Computer fehlerfrei an den Plotter gesendet werden. Wenn die über die Funktion DATENAUSDRUCK erhaltenen Daten nicht mit den vom Computer gesendeten Daten übereinstimmen, überprüfen Sie die RS-232C-Schnittstelle oder die Einstellungen der Programmiersprache. Diese Einstellungen könnten fehlerhaft sein oder nicht mit den Einstellungen Ihrer Software übereinstimmen.

VORSICHT: Der Werkzeugkopf setzt sich in Bewegung, sobald die Funktion SELBSTTEST ausgewählt wurde. Berühren Sie die beweglichen Teile nicht mit den Händen oder anderen Objekten.

EINSTELLVORGANG

1. Legen Sie Papier, das größer als ISO (A3) oder Tabloid-Größe (11" x 17" / ca. 30 x 40 cm) in den Plotter ein und setzen Sie einen Plotstift ein.
2. Drücken Sie **MENÜ**.
3. Drücken Sie **WEITER**, bis das folgende Menü erscheint.

```
        STIFT OBEN/UNTEN>
BACKGROUND SETTINGS>
          OPTION 1>
          OPTION 2>
```

4. Drücken Sie **F4** (OPTION 2). Es erscheint folgendes Menü.

```
        STIFTOFFSET ADJ.>
            HAUPTANDRUCK>
ABSTANDSJUSTIERUNG>
                  TEST>
```

5. Drücken Sie **F4** (TEST). Es erscheint folgendes Menü.

```
        EINSTELLUNGSLISTE>
              SELBSTTEST>
           DATENAUSDRUCK>
```

6. Drücken Sie **F4** (DATENAUSDRUCK). Es erscheint folgendes Menü.

```
STIFT EINSETZEN!

                    FERTIG>
   DATENAUSDRUCK ABBRUCH>
```

7. Wurde noch kein Stift eingesetzt, setzen Sie jetzt einen Stift ein und legen Sie die Bedingungen für diesen Stift fest. Drücken Sie **F3**, um FERTIG auszuwählen und mit dem Plotten der Daten zu beginnen. Wenn Sie die Daten nicht ausdrucken möchten, drücken Sie **F4**.
8. Schalten Sie den Plotter aus, wenn alle Daten gedruckt wurden, um den Modus DATENAUSDRUCK zu verlassen.

HINWEIS

- Im DATENAUSDRUCK-Modus druckt der Plotter die empfangenen Daten im ASCII-Code. Kontrollcodes werden in kleineren Zeichen und zwei Ziffern als hexadezimale Werte ausgegeben.
- Als Antwort auf den Erhalt eines LESE-Befehls schickt der Plotter Blinddaten zurück, außer bei der Aufforderung, den aktuellen Status auszugeben.

9.4 Der Plotter ist eingeschaltet, arbeitet jedoch nicht

Symptom	Mögliche Ursache	Abhilfe
• Die Lampe BETRIEB auf der Kontrolltafel leuchtet nicht auf. Auf dem Display erscheint nichts.	Der Plotter erhält keinen Strom.	→ Prüfen Sie, ob das Netzkabel fest mit dem Netzausgang am Plotter und der Steckdose verbunden ist.
• Die Lampe BETRIEB leuchtet, der Plotter arbeitet jedoch nicht.	Der Plotter ist defekt.	→ Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder nächsten Graphtec-Vertragshändler.
• Die Lampe BETRIEB auf der Kontrolltafel leuchtet. • Auf dem Display erscheint nichts.	Der Plotter ist defekt.	→ Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder nächsten Graphtec-Vertragshändler.
• Die Lampe BETRIEB leuchtet, der Plotter arbeitet jedoch nicht. • Folgende Nachricht erscheint: Sum-Ck ROM RAM ERR!!	Der ROM- oder RAM-Speicher ist defekt.	→ Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder nächsten Graphtec-Vertragshändler.

9.5 Der Plotter arbeitet fehlerhaft

Symptom	Mögliche Ursache	Abhilfe	siehe Abschnitt
Das Medium fällt während der Initialisierung aus dem Plotter.	Die Mediensensoren sind deaktiviert.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder Graphtec-Vertragshändler.	Abschnitt 8: „Hintergrundeinstellungen, Aktivieren bzw. Deaktivieren der Mediensensoren“ (MEDIENSENSOR)
	sehr helles Licht fällt auf die Sensoren.	Schützen Sie die Sensoren vor grellem Licht. Stellen Sie fluoreszierende Lampen oder ähnliche Leuchtkörper vom Plotter weg.	
Das Medium verschiebt sich, sobald es eingezogen wird.	Die Klemmrollen liegen nicht über den Gritrollen.	Prüfen Sie die Lage der Klemmrollen.	3.5 Einlegen von Medien
Eine Seite des Mediums löst sich von der Klemmrolle.	Die vordere oder hintere Kante des Mediums ist nicht gerade abgeschnitten.	Schneiden Sie das Medium gerade ab.	
Nach Auswahl des Medientyps fährt der Werkzeugkopf langsam an und stößt an die rechte Gehäuseseite, es wird ein Positionsfehler angezeigt.	Ein Klemmrollensensor ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder Graphtec-Vertragshändler. Sie können den Auftrag starten, indem Sie die Lesefunktion der Klemmrollen vorübergehend deaktivieren.	Abschnitt 8: „Hintergrundeinstellungen; Aktivieren bzw. Deaktivieren der Mediensensoren“ (MEDIENSENSOR)
Während der Initialisierungs-routine oder des Schneidens bzw. Plottens wird "POSITIONSFEHLER" angezeigt.	Es wurden inkorrekte Einstellungen für das zu bearbeitende Medium spezifiziert.	Verringern Sie die Geschwindigkeit oder die Schnitt- bzw. Stiftstärke.	4.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen
	Der Werkzeugkopf hat ein Hindernis getroffen.	Entfernen Sie etwaige Fremdkörper und schalten Sie den Plotter dann aus und wieder ein.	
	Eine äußere Kraft hat während des Schneid- bzw. Plotvorgangs auf den Werkzeugkopf eingewirkt.	Entfernen Sie etwaige Fremdkörper und schalten Sie den Plotter dann aus und wieder ein.	
	Schnittreste sind in die beweglichen Teile gelangt und behindern dadurch den Plotterbetrieb.	Entfernen Sie etwaige Fremdkörper und schalten Sie den Plotter dann aus und wieder ein.	
	Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder Graphtec-Vertragshändler.	

Symptom	Mögliche Ursache	Abhilfe	siehe Abschnitt
Wenn Daten an den Plotter gesendet werden, bewegt sich der Werkzeugkopf und die Lampe AUFFORDERUNG leuchtet.	Daten außerhalb des effektiven Plotbereiches wurden gesendet oder die Einstellungen der Verfahrschritte (Modus GP-GL) stimmen nicht überein.	Ändern Sie die Daten in der Software, damit die Daten im effektiven Bereich liegen.	10.4 Einstellen der SCHRITTWEITE
Wenn Daten an den Plotter gesendet werden, bewegt sich der Werkzeugkopf nicht, die Lampe AUFFORDERUNG leuchtet jedoch.	Der Ursprungspunkt liegt links unten, während die Plotdaten auf einem mittigen Ursprung basieren. (nur im Befehlsmodus HP-GL.)	Legen Sie den Ursprungspunkt der Software entweder nach links unten oder in die Mitte.	6.3 Einstellen des USRPRUNGS im Modus HP-GL™
Ein Schneidvorgang wurde mit dem URSPRUNG im ZENTRUM durchgeführt.	Der Ursprungspunkt liegt im Zentrum, während die Plotdaten auf einem Ursprung links unten basieren. (nur im Befehlsmodus HP-GL.)	Legen Sie den Ursprungspunkt der Software entweder nach links unten oder in die Mitte.	6.3 Einstellen des USRPRUNGS im Modus HP-GL™
Das Medium hebt sich an der Vorderseite des Plotters ab.	Es wurde ein falscher Medientyp spezifiziert.	Überprüfen Sie, dass der richtige Medientyp angegeben ist: Blatt, Rolle 1 Hinten oder Rolle 2 Vorne.	3.7 Auswählen des Medientyps
Ein Kommandofehler wird angezeigt.	Die an den Plotter gesendeten Daten waren fehlerhaft.	Überprüfen Sie die Daten.	9.7 Fehlermeldungen im Befehlsmodus GP-GL 9.8 Fehlermeldungen im Befehlsmodus HP-GL
Der Plotter schneidet ab einer bestimmten Länge nicht mehr.	Die BLATTLÄNGE ist nicht richtig eingestellt.	Überprüfen Sie den Schneidbereich durch Drücken der Taste EINGABE. Stellen Sie die BLATTLÄNGE korrekt ein.	6.6 Auswählen der BLATTLÄNGE
Zu viele Hebe-/Senkvorgänge.	TANGENTIALEMULATION ist aktiviert.	Deaktivieren Sie die TANGENTIALEMULATION für nicht zu starke Medien.	6.24 Einstellen der Tangentialemulation
Es wurde auf den Markierungen der Gritrollen geplottet oder geschnitten.	ERWEITERT ist aktiviert.	Setzen Sie ERWEITERT bei Bedarf auf 0.	6.5 Erweitern des Schneid-/Plotbereiches
Die Stifteinstellungen können nicht geändert werden.	DATENSORITIERUNG ist aktiviert.	Deaktivieren Sie die DATENSORTIERUNG.	6.10 Datensortierungs-einstellungen
Die Stifteinstellungen wurden verändert.	Die Einstellungspriorität wurde auf Programm gesetzt.	Ändern Sie die Priorität in den manuellen Modus.	Abschnitt 8 „Hintergrundeinstellungen, Einstellen der Priorität“ (EINSTELLUNG PRIORIT.)
	Die Taste EINGABE wurde nach Änderungen an Einstellungen nicht gedrückt.	Stellen Sie die korrekte Einstellung der Bedingungen sicher.	4.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen

Symptom	Mögliche Ursache	Abhilfe	siehe Abschnitt
Das Medium wird winklig eingezogen.	Das Medium wurde in einem Winkel eingelegt.	Legen Sie das Medium richtig ein.	3.5 Einlegen von Medien
	Das Medium verrutscht.	Rollen Sie die benötigte Menge des Medium vorher ab.	5.4 Verwendung der Funktion VORSCHUB
Die erhaltene Schnittlänge weicht von der eingegebenen Länge ab (leichte Abstandsverschiebung).	Das Medium verrutscht.	Verringern Sie die Geschwindigkeit für das Schneiden oder die Leerfahrt (STIFT OBEN TEMPO). Führen Sie einen Einzugsbefehl aus.	4.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen 5.4 Verwendung der Funktion VORSCHUB 6.25 Einstellen der Leerfahrt-Geschwindigkeit
	Die Abstandsjustierung muss neu eingestellt werden.	Stellen Sie die Abstandskorrektur ein.	6.30 Einstellen der Funktion ABSTANDSJUSTIERUNG
Ein Medium wurde eingelegt, die Aufforderung MEDIUM LADEN!! erscheint jedoch.	Ein Medium kann auf Grund seiner Transparenz nicht von den Mediensensoren ermittelt werden.	Lichtdurchlässige Medien können nicht erkannt werden. Deaktivieren Sie die Mediensensoren bei Verwendung solcher Medien und stellen Sie den Schneid-/Plotbereich manuell ein.	Abschnitt 8 „Hintergrundeinstellungen, Aktivieren bzw. Deaktivieren der Mediensensoren“ (MEDIENSENSOR) 6.4 Einstellen des Schneid-/Plotbereiches
	Stark reflektierendes Licht verhindert, dass die Sensoren eingelegte Medien korrekt erkennen.	Verändern Sie die Position der Lichtquelle. Schützen Sie das Medium vor direktem Sonnenlicht.	
	Das eingelegte Medium wurde nicht über den Mediensensoren platziert.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder Graphtec-Vertragshändler.	

9.6 Die Schnittergebnisse sind nicht zufriedenstellend

Symptom	Mögliche Ursache	Lösung
• Die geschnittenen Ecken sind zu rund. • Die geschnittenen Ecken sind zu spitz.	Der PLOTTER-OFFSET ist nicht kompatibel mit dem eingesetzten Klingentyp.	Stellen Sie den Wert für den PLOTTER-OFFSET ein. Ist er zu niedrig, werden die Ecken rund. Ist er zu hoch, werden sie zu spitz.
• Die geschnittene Linie ist krumm.	Die eingesetzte Messerklinge dreht sich nicht leichtgängig.	Entfernen Sie alle Fremdkörper aus dem Werkzeughalter.
	Die Feder CB09UA hat sich von der Klinge gelöst.	Ersetzen Sie die Klinge durch eine neue mit intakter Feder.
• Die Klinge rutscht und schneidet Linien nicht wie gewünscht vollständig durch.	Die Klinge ist zu weit ausgefahren.	Richten Sie die Klingenlänge neu aus.
	Die Schnittgeschwindigkeit ist zu hoch.	Verringern Sie die Geschwindigkeit.
• Die Auflösung gebogener Linien ist zu grob.	Die Auflösungswerte in der Software sind zu niedrig.	Stellen Sie die Auflösungswerte der Software neu ein.
	Der Offset-Klingenwinkel ist zu niedrig.	Erhöhen Sie den Offset-Klingenwinkel.
• Das Medium wellt sich an den Ecken. • Kleine Schnittzeichen lösen sich.	Die Klinge ist zu weit ausgefahren.	Richten Sie die Klingenlänge neu aus.
	Der PLOTTER-OFFSET ist nicht kompatibel mit dem eingesetzten Klingentyp.	Stellen Sie den Wert für den PLOTTER-OFFSET ein.
	Die Schnittgeschwindigkeit ist zu hoch.	Verringern Sie die Geschwindigkeit.
	Die Klinge ist stumpf.	Ersetzen Sie die Klinge.
	Die Werte der QUALITÄT sind zu hoch.	Verringern Sie die Werte der QUALITÄT.
• Die Klinge schneidet in das Unterlegblatt.	Die Klinge ist zu weit ausgefahren.	Richten Sie die Klingenlänge neu aus.
	Die Schnittkraft ist zu hoch.	Verringern Sie den Wert für die KRAFT.
• Die Klinge fällt aus dem Kolben.	Die Klinge ist zu klein für den Halter. Unzureichende Schmierung.	Verwenden Sie eine Klinge, die sicher ist und in den Halter passt. Ölen Sie die Klinge und den Halter.
• Das Medium wird geschnitten, ist jedoch danach schwer zu säubern. • Das geschnittene Medium kann mit dem Rückholblatt nicht heraus gezogen werden.	Das Rückholblatt ist nicht klebrig genug.	Benutzen Sie ein klebrigeres Rückholblatt.
	Das Medium verfängt sich im Plotter beim Schneiden.	Verringern Sie die Klingenlänge.
		Verringern Sie den Wert für die KRAFT.
	Das Säubern des Mediums wurde zu lange hinausgezögert.	Säubern Sie das Medium unverzüglich nach dem Schneiden.
• Das Schneidmesser erzeugt beim Schneiden ungewöhnliche Geräusche. • Das Medium verfärbt sich dort, wo die Klinge entlang gefahren ist.	Das Medium hat sich in der Spitze des Schneidkolbens verfangen.	Richten Sie die Klingenlänge neu aus. Stellen Sie den Wert für die KRAFT neu ein.

Symptom	Mögliche Ursache	Lösung
• Die Schnittergebnisse entsprechen nicht der spezifizierten Größe.	Die programmierbare Auflösung (SCHRITTWEITE) wurde am Plotter und in der Software unterschiedlich eingestellt.	Stellen Sie am Plotter und in der Software dieselbe Auflösung ein.
	Es wurde ein Maßstab angegeben.	Überprüfen Sie, ob ein Maßstab eingestellt wurde.
• Wenn der Plotter Daten empfängt, leuchtet die Lampe AUFFORDERUNG auf (ein Skalierungsfehler trat auf). • Einige Teile des Mediums können nicht geschnitten werden.	Die programmierbare Auflösung (SCHRITTWEITE) wurde am Plotter und in der Software unterschiedlich eingestellt.	Stellen Sie am Plotter und in der Software dieselbe Auflösung ein.
	Es wurden Koordinaten vom Computer gesendet, die über den spezifizierten effektiven Schnittbereich hinaus gehen.	Vergrößern Sie den effektiven Schnittbereich.
	Es wurden Koordinaten vom Computer gesendet, die über den maximalen effektiven Schnittbereich hinaus gehen.	Verwenden Sie ein größeres Medium oder ändern Sie die Koordinatenwerte.
• Kürzlich eingestellte Schnittbedingungen werden nicht beachtet oder können nicht verändert werden.	Die Parameterpriorität wurde auf den Modus Programm eingestellt.	Ändern Sie den Parameter für die Priorität in den manuellen Modus.
	Die Taste EINGABE wurde nach Änderung der Einstellungen nicht gedrückt.	Überprüfen Sie, ob die Einstellungen tatsächlich geändert wurden.
• Zeichen oder Linien werden verformt geplottet.	Der Plotter befindet sich im Schneidmodus.	Stellen Sie den Klingentyp in der Funktion PLOTTER-OFFSET auf STIFT (0).
• Die Länge der Schnittergebnisse weicht von der programmierten Länge ab (leichter Abstandsfehler).	Die Abstandskorrektur muss neu eingestellt werden.	Stellen Sie die Abstandsjustierung neu ein.
• Geschnittene Zeichen sind verformt. • Komplexe Zeichnungen sind verformt.	Der Einstellungswert für die SCHRITTWEITE ist zu hoch.	Verringern Sie den Wert für die SCHRITTWEITE.
• Die Start- und Endpunkte für den Schnitt stimmen nicht überein.	Koordinatenpunkte sind nicht korrekt spezifiziert.	Überprüfen Sie die Koordinatenwerte, indem Sie sie mit einem Stift plotten.
	Der Medienrücken ist zu dünn.	Verwenden Sie ein Medium mit stärkerem Rücken.
	Die Drehung der Klinge ist nicht weich genug.	Überprüfen Sie, ob sich kein Schmutz im Halter festgesetzt hat.

9.7 Fehlermeldungen im Befehlsmodus GP-GL

Symptom	Ursache	Lösung
FEHLER 1 **KOMMANDOFEHLER**	Der Plotter empfängt einen unbekannten Befehl. • Im Plotter traten bei Ausführung der Softwareanwendung Störungen auf.	Drücken Sie die Taste EINGABE.
	• Die Softwarekonfiguration zum Ausgabegerät wurde geändert.	Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert. Stellen Sie sicher, dass die Schnittstelle in der Software richtig eingestellt ist.
	• Die Schnittstelleneinstellungen des Plotters wurden geändert.	Stellen Sie sicher, dass die Einstellungen zur Schnittstelle am Plotter mit denen von der Software überein stimmen.
FEHLER 4 **PARAMETER-ÜBERFLUSS**	Es wurde ein Befehl mit numerischen Parametern empfangen, welche den für diesen Befehl erlaubten Bereich überschreiten. • Die Softwarekonfiguration bzgl. des Ausgabegerätes wurde geändert.	Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert. Stellen Sie sicher, dass die Schnittstelle in der Software richtig eingestellt ist.
	• Die Schnittstelleneinstellungen des Plotters wurden geändert.	Stellen Sie sicher, dass die Einstellungen zur Schnittstelle am Plotter mit denen von der Software überein stimmen.
FEHLER 5 **I/O-FEHLER**	Während des Datenempfangs trat ein Fehler in der Schnittstelle auf. • Die Software-Befehlseinstellungen für die Verbindung hat sich geändert.	Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert. Stellen Sie sicher, dass die Schnittstelle in der Software richtig eingestellt ist.
	• Die Schnittstelleneinstellungen des Plotters wurden geändert.	Stellen Sie sicher, dass die Einstellungen zur Schnittstelle am Plotter mit denen von der Software überein stimmen.

9.8 Fehlermeldungen im Befehlsmodus HP-GL

Tritt einer der folgenden Kommandofehler auf, wird er fast ausschließlich durch einen der folgenden Gründe verursacht:

URSACHE

1. Die Softwarekonfiguration bzgl. des Ausgabegerätes wurde geändert; oder
2. Die Schnittstelleneinstellungen des Plotters wurden geändert.

LÖSUNG

1. Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert.
2. Stellen Sie die Schnittstelle in der Software richtig ein.

Symptom	Ursache	Lösung
FEHLER 1 NICHT BEKANNT	Es wurde ein unbekannter Befehl gegeben.	Geben Sie einen bekannten Befehl an.
FEHLER 2 FALSCHE PARAMETER-NUMMER	Es wurde ein Befehl mit der falschen Parameternummer gegeben.	Führen Sie den Befehl mit der richtigen Parameternummer aus.
FEHLER 3 PARAMETER AUSSERHALB	Es wurde ein Befehl mit nicht bekannten Parametern gegeben.	Führen Sie den Befehl mit Parametern aus, die innerhalb ihres erlaubten Bereiches liegen.
FEHLER 5 UNBEKANNTE ZEICHENFOLGE	Es wurde ein unbekannter Befehl gegeben.	Geben Sie einen bekannten Befehl an.
FEHLER 6 PARAMETER-ÜBERFLUSS	Es wurde ein Befehl mit Koordinaten gegeben, die über den effektiven Schneid-/ Plotbereich hinaus gehen.	Führen Sie den Befehl mit Koordinaten durch, die sich innerhalb des effektiven Schneid-/Plotbereiches befinden.
FEHLER 7 PUFFER VOLL	Die eingegebenen Daten übersteigen die Kapazität des herunterladbaren Zeichen-, Polygonpuffers usw. des Plotters.	Erhöhen Sie die Puffergröße.
FEHLER 10 UNGÜLTIGER I/O AUSGABEBEFEHL	Während der Ausführung eines Ausgabebefehls wurde ein anderer Ausgabebefehl ausgeführt.	Überprüfen Sie den Datenfluss.
FEHLER 11 UNGÜLTIGES BYTE NACH ESC	Auf das ESC-Zeichen folgte ein unbekanntes Byte.	Überprüfen Sie den ESC- Befehl in Ihrem Programm.

Symptom	Ursache	Lösung
FEHLER 12 UNGÜLTIGES BYTE IN I/O-KONTROLLE	Es wurde ein Geräte-Kontrollbefehl mit einem unbekannten Byte empfangen.	Überprüfen Sie die Geräte-Kotrollbefehle in Ihrem Programm.
FEHLER 13 I/O PARAMETER AUSSERHALB	Es wurde ein Parameter außerhalb des erlaubten Bereiches spezifiziert.	Überprüfen Sie die Parameter-bereiche in Ihrem Programm.
FEHLER 14 ZU VIELE I/O-PARAMETER	Es wurden zu viele Parameter empfangen.	Überprüfen Sie die Anzahl der Befehlsparameter in Ihrem Programm.
FEHLER 15 FEHLER BEI DER I/O-ÜBERTRAGUNG	Während des Datentransfers trat ein Transfer-, Paritäten- oder Speicherfehler auf.	Überprüfen Sie die Einstellungen für die Schnittstelle.
FEHLER 16 I/O-PUFFER VOLL	Der I/O-Puffer erhielt Daten schneller als er verarbeiten konnte, wodurch der Hardware-Austausch nicht erfolgreich durchgeführt wurde.	Überprüfen Sie die Einstellungen des Modus Hardware und die anderen Schnittstellenbedingungen.

Kapitel 10: SCHNITTSTELLEN

Dieses Kapitel beschreibt die Verbindung von Plotter zu Computer über die RS-232C oder USB-Schnittstelle. Diese Schnittstellen werden automatisch umgeschaltet.

Inhalte dieses Kapitels

10.1 RS-232C-Schnittstelle

10.2 USB-Schnittstelle

10.3 Schnittstellenmenü

10.4 Einstellen der SCHRITTWEITE

10.5 Einstellen der RS-232C Schnittstellen-Transferbedingungen

10.6 BEFEHLS-Modus

10.1 RS-232C-Schnittstelle

Zur Verwendung der seriellen Schnittstelle RS-232C ist es notwendig, den Befehlsmodus zu spezifizieren sowie entweder den Parameter zur SCHRITTWEITE (wenn der Befehlsmodus GP-GL ist) bzw. den Parameter URSPRUNG (wenn der Befehlsmodus HP-GL ist) und die RS-232C-Schnittstellenbedingungen. Sie können die Einstellungen zur Schnittstelle über die Kontrolltafel des Plotters vornehmen. Stellen Sie dieselben Schnittstellenbedingungen für Ihre Software sowie den Plotter ein. Sollten diese inkorrekt sein, kann es passieren, dass der Plotter eine Fehlermeldung anzeigt, nicht alle vom Computer übermittelten Daten ordnungsgemäß empfängt oder fehlerhaft arbeitet. Überprüfen Sie in solchen Fällen Ihre Schnittstellenbedingungen erneut. Nähere Informationen zur Einstellung der benötigten Parameter finden Sie in Abschnitt 6.3, „Einstellen des URSPRUNGS im Modus HP-GL", Abschnitt 10.4 „Einstellen der SCHRITTWEITE" und Abschnitt 10.6 „BEFEHLS-Modus".

WERKSEITIGE VOREINSTELLUNGEN

```
RS-0              9600 BAUD■
                     8 BIT
             KEINE PARITAET
                   HARDWARE
```

10.2 USB-Schnittstelle

Zur Verwendung einer USB-Schnittstelle muss ein USB-Treiber im Computer installiert sein. Eine Anleitung zur Installation des USB-Treibers finden Sie auf der mitgelieferten CD-ROM (Standardzubehör). Der Befehlsmodus sowie entweder der Parameter zur SCHRITTWEITE (im Modus GP-GL) bzw. der Parameter URSPRUNG (im Modus HP-GL) werden am Plotter eingestellt.

UNTERSTÜTZTE BETRIEBSSYSTEME

- Windows 98/Me, Windows 2000 Professional, Windows XP
  Anm.: Windows 3.1/95 und Windows NT werden nicht unterstützt.

In folgenden Fällen kann ein ordnungsgemäßer Betrieb nicht garantiert werden:

- Wenn der Plotter an einen USB-Hub oder externen Port angeschlossen ist;
- Wenn der Plotter an einen selbst zusammengestellten oder modifizierten Computer angeschlossen ist
- Wenn ein anderer als der Standardtreiber verwendet wird.

Bitte unterlassen Sie folgende Handlungen:

- das USB-Kabel einstecken bzw. ziehen, während der USB-Treiber im Computer installiert wird;
- das USB-Kabel einstecken bzw. ziehen, während der Computer oder Plotter eine Initialisierungsroutine durchführt;
- das USB-Kabel einstecken bzw. ziehen, während Daten übertragen werden;
- das USB-Kabel innerhalb von 5 Sekunden nach Einstecken des Kabels ziehen;
- mehrere Plotter an einen einzelnen Computer über die USB-Schnittstelle verbinden.

10.3 Das Schnittstellenmenü

Die Schnittstellenfunktionen können vor oder nach dem Einlegen des Mediums eingestellt werden.

EINSTELLEN DER FUNKTIONEN ÜBER DAS HAUPTMENÜ

1. Senken Sie den Mediensethebel. Es erscheint folgendes Menü.

```
MEDIUM LADEN!


                HAUPTMENUE>
```

2. Drücken Sie **F4** (HAUPTMENUE). Es erscheint folgendes Menü.

```
          AUTO PASSERMARKE>
             AUTO VORSCHUB>
HAUPTEINZUGSGESCHWINDIGKEIT>
             SCHNITTSTELLE>
```

3. Drücken Sie **F4** (SCHNITTSTELLE). Es erscheint folgendes Menü.

```


            SCHRITTWEITE>
                 RS-232C>
                  BEFEHL>
```

4. Drücken Sie **F2**, um SCHRITTWEITE auszuwählen, **F3** zur Auswahl von RS-232C und **F4**, um BEFEHL auszuwählen.

EINSTELLEN DER FUNKTIONEN ÜBER DEN MENÜMODUS

1. Drücken Sie **MENÜ**.

2. Drücken Sie **WEITER**, bis das folgende Menü erscheint.

```
          SCHNITTSTELLE>
FLAECHENPARAMETER>
             FUNKTION 1>
             FUNKTION 2>
```

3. Drücken Sie **F1** (SCHNITTSTELLE). Es erscheint folgendes Menü.

```


            SCHRITTWEITE>
                 RS-232C>
                  BEFEHL>
```

4. Drücken Sie **F2**, um SCHRITTWEITE auszuwählen, **F3** zur Auswahl von RS-232C und **F4**, um BEFEHL auszuwählen.

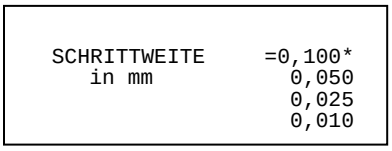
10.4 Einstellen der SCHRITTWEITE

Die Funktion SCHRITTWEITE kann nur im Modus GP-GL spezifiziert werden. Sie gibt den Mindestabstand an, den der Stift zurücklegt. Der Parameter SCHRITTWEITE kann auf 0,100, 0,050, 0,025, oder 0,010 mm betragen. Stellen Sie sicher, dass der Parameter SCHRITTWEITE sowohl in Ihrer Software als auch im Plotter dieselben Werte aufweist.

EINSTELLVORGANG

1. Verwenden Sie entweder den in Abschnitt 10.3 beschriebenen Einstellvorgang im HAUPTMENÜ oder im Menümodus, um zum folgenden Menü zu gelangen.

2. Drücken Sie **F2** (SCHRITTWEITE). Es erscheint folgendes Menü.



3. Der Stern "*" zeigt die aktuell gewählte Einstellung an. Drücken Sie eine der Tasten **F1** bis **F4** entsprechend der Auflösung, an die Sie den Stern bewegen möchten, und drücken Sie dann **EINGABE**. Wenn Sie keine Änderungen an den Einstellungen vornehmen möchten, drücken Sie **WEITER**, um zum folgenden Menü zu gelangen.

4. Drücken Sie **MENÜ**, damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

10.5 Einstellen der RS-232C Schnittstellen-Transfer-bedingungen

EINSTELLVORGANG

1. Verwenden Sie entweder den in Abschnitt 10.3 beschriebenen Einstellvorgang im HAUPTMENÜ oder im Menümodus, um zum folgenden Menü zu gelangen.

```
                    SCHRITTWEITE>
                         RS-232C>
                          BEFEHL>
```

2. Drücken Sie **F3**. Es erscheint folgendes Menü.

```
RS-0                  9600 BAUD■
                         8 BIT
                  KEINE PARITAET
                         HARDWARE
```

3. Drücken Sie **EINGABE**, um die Menüeinstellungen ohne Änderung zu bestätigen.
   Drücken Sie **F1**, um zur BAUD RATE zu wechseln.
   Drücken Sie **F2,** um zur DATENLAENGE zu wechseln.
   Drücken Sie **F3,** um zur PARITAET zu wechseln.
   Drücken Sie **F4,** um den Modus HARDWARE zu ändern.
   Der blinkende Cursor erscheint an der gewählten Einstellung.

4. Mit den (▲▼) **POSITION**-Tasten ändern Sie die Werte für jede Einstellung.
   Übertragungsgeschwindigkeiten: 19200, 9600, 4800, 2400, 1200, 600, 300 Baud Datenlängen: 7 BIT, 8 BIT
   Paritäten: KEINE PARITÄT, GERADE PARITÄT, UNGERADE PARITÄT Hardware-Modus: Hardwire, Xon/Xoff, Enq/Ack (im Modus HP-GL)
   Geben Sie dieselben Werte wie auch in der Softwareanwendung ein.

5. Drücken Sie **EINGABE** um Ihre Einstellungen zu speichern. Drücken Sie **WEITER** wenn Sie keine Änderungen an den Einstellungen vornehmen möchten. Es erscheint folgendes Menü.

```
                    SCHRITTWEITE>
                         RS-232C>
                          BEFEHL>
```

6. Drücken Sie **MENÜ**, damit der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurückkehrt.

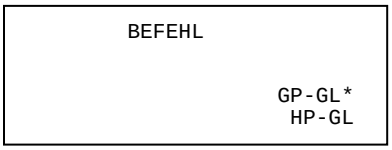
10.6 BEFEHLS-Modus

Mit dieser Funktion wählen Sie den Befehlsmodus aus; entweder GP-GL oder HP-GL. Stellen Sie sicher, dass der Befehlsmodus mit dem Befehlsmodus in Ihrer Softwareanwendung überein stimmt.

EINSTELLVORGANG

1. Verwenden Sie entweder den in Abschnitt 10.3 beschriebenen Einstellvorgang im HAUPTMENÜ oder im Menümodus, um zum folgenden Menü zu gelangen.

2. Drücken Sie **F4.** Es erscheint folgendes Menü.



3. Der Stern "*" zeigt die aktuell gewählte Einstellung an. Drücken Sie **F3** (GP-GL) oder **F4** (HP-GL), um den gewünschten Modus zu wählen. Der Stern erscheint hinter dem gewählten Modus. Drücken Sie **EINGABE,** um Ihre Einstellungen zu speichern und führen Sie ein Reset durch.